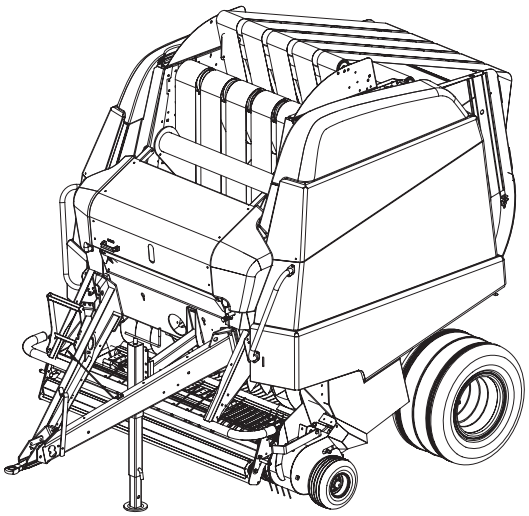


RV 2160 / 2190

Manuel de fonctionnement

Parution	04/2007
Date d'impression	8.2007
Langue	FR
Numéro machine (PSN)	RK000314 / RL000311
Numéro de série (PIN)	03RK01 / 03RL01
Numéro de référence	VGG0704RKL(3)FR

Identification de la machine

Afin de pouvoir vous fournir une assistance le plus rapidement possible, votre concessionnaire a besoin d'un certain nombre d'informations concernant votre machine.
Veuillez entrer ces informations ici.

Désignation	RV 2160 / RV 2190
PSN	RK ..... / RL .....
Version logicielle	
Options assemblées	
Adresse du concessionnaire	
Adresse du fabricant	Kverneland Group Geldrop BV Nuenenseweg 165 5667 KP Geldrop Pays-Bas Téléphone +31 40 2893300

Kverneland Group Geldrop BV détient tous les droits exclusifs et droits d'utilisation. Le contenu du présent manuel de fonctionnement peut faire l'objet de modifications sans préavis. Tous droits réservés. Kverneland Group Geldrop BV se réserve le droit de procéder à des révisions techniques.

Table des matières

Préface 6
Groupe cible du présent manuel de fonctionnement 6
Symboles utilisés 7

Consignes de sécurité 8
Pour votre sécurité 8
Qui peut faire fonctionner la machine? 13
Généralités 13
Attelage de la machine 14
Transport par route 16
Travail avec la machine 17
Dételage de la machine 19
Maintenance 20
Autres consignes 21

Familiarisation avec la machine 23
Intention de la machine 23
Caractéristiques de la machine 23
Description des composants 24
Spécifications techniques 27

Livraison et préparation 43
Contrôle à la livraison 43

Attelage de la machine 44
Sécurité 44
Généralités 44
Attelage 45
Vérin de soutien 47
Réglage de la machine au sol 47
Couplage de l'arbre de prise de force 48
Installation du boîtier de commande 49
Frein de stationnement [+] 51
Raccordements 52
Marche 55

Préparation avant utilisation 56
Sécurité 56
Généralités 57
Portes latérales 57
Réglage des roulettes de terrage 58
Chaînes de sécurité du pick-up 58
Suspension du pick-up 59
Réglage du système de coupe Opticut 60
Remplacez les couteaux par des faux couteaux [+] 67
Installation de la ficelle - Focus 68
Net installation - Focus 70
Installation de la ficelle - Tellus 73
Installation du filet - Tellus 75
Réglage de la densité du noyau 78
Réglage du racloir 79
Dimensions d'andain 79
Marche 80

Transport par route 81
Sécurité 81
Avant le transport par route 81
Transport par route 82
Préparation au transport par route 83
Roues / pneumatiques 84

Préparation sur le terrain 85
Sécurité 85
Procéder à la configuration 85
Avant la mise en balle 85
Réglage de la chicane de fourrage 86

Utilisation sur le chantier 88
Sécurité 88
Engagement/Désengagement des couteaux 89
Réglage du diamètre de balle 89
Commande manuelle de liage 90
Réglages électroniques du liage par ficelle 92
Réglages électroniques du cerclage par filet 93
Conduite 94
Progression de la balle 96
Système de liage par ficelle 96
Après la première balle 100
Remise en balles de balles 100
Fin de la mise en balles 100

Focus 102
Généralités 102
Présentation générale des pièces principales 102
Boîtier de commande 103
Fonctionnement 108
Écran de base 112
Écran de service 114
Mode manuel ou automatique 116
Réglages du liage par ficelle 118
Réglages du cerclage par filet 119
Conduite 120
Compteurs de balles 125
Fonctions de travail 127
Fonctions Utilisateur 128
Diagnostic 131
Menu Concessionnaire 133
Menu entretien 138

Tellus 139
Généralités 139
Présentation générale des pièces principales 139
Boîtier de commande 140
Fonctionnement 144
Écran de base 149
Écran des informations tracteur 151
Compteurs de chantier 152

Table des matières

Écran de service 153
Mode manuel ou automatique 155
Réglages du liage par ficelle 157
Réglages du cerclage par filet 158
Conduite 159
Compteurs de balles 164
Fonctions de travail 167
Fonctions Utilisateur 168
Diagnostic 171
Fonctions utilisateur étendues 172
Menu Concessionnaire 173
Menu entretien 178

Nettoyage et entretien 179
Sécurité 179
Nettoyage 179
Entretien 179

Entreposage de la machine 180
Sécurité 180
Généralités 180
Dételage et immobilisation du tracteur 181
Après l'époque de labour 182

Entretien 183
Sécurité 183
Généralités 185
Eléments de fixation 190
Arbre de transmission de prise de force 192
Graissage 193
Boîtier de transmission 208
Réglages mécaniques de la lieuse à filet 210
Réglages mécaniques du liage par ficelle 215
Courroies et alignement des courroies 220
Roues/essieu 227
Pression des pneumatiques 228
Barre d'attelage 230
Capteurs 231
Diagrammes et schémas 234

Équipement facultatif 239
Généralités 239
Stockage du rouleau de filet supplémentaire 239
Cales de roues 239
2 roues avec pneus extra larges 240
Système de lubrification automatique des chaînes 240
Outil de réparation de la courroie 240
Kit de réparation de courroie (5 courroies) 240
14 faux couteaux, kit (OC uniquement)) 240
14 couteaux (OC uniquement) 241
Couteaux trempés supplémentaires (OC uniquement) 241
Plaque de guidage "Teardrop" 241
Commande de la "chambre mixte" en cabine 241
23 couteaux (FC uniquement) 241
Entraînement supplémentaire 241
Installer super ensilage 242
Lieuse à filet 242
Kit flax 242
Manille d'attelage 242
Rampe de chargement 242

Dépannage 243
Tableau de dépannage de l'électronique 243
Messages d'erreur - Focus 244
Messages d'erreur - Tellus 250
Systèmes de sécurité 256

Mise au rebut de la machine 265

Certificat de conformité CE 266

Index 267

Table des matières

Groupe cible du présent manuel de fonctionnement

Ce manuel de fonctionnement s'adresse à tous les intervenants dans la commande, l'utilisation et l'entretien de la machine. Il contient toutes les données nécessaires à une manipulation, une utilisation et un entretien sans danger de la machine.

Pour votre sécurité
Avant de vous adapter à la machine en l'utilisant, familiarisez-vous avec ce manuel de fonctionnement. Vous garantirez ainsi votre sécurité et un meilleur rendement. Il est très important de lire ce manuel attentivement avant d'utiliser la machine et de le garder à portée de main. Vous pourrez ainsi

- Eviter des accidents,
- de respecter les conditions de garantie
- disposer en permanence d'une machine fonctionnelle en parfait état de marche

Note à l'employeur
Tout le personnel doit être formé régulièrement sur l'utilisation de la machine (au moins une fois par an) conformément aux directives d'association de l'assurance de responsabilité civile de l'employeur. Les personnes non formées ou non autorisés n'ont pas le droit d'utiliser la machinerie.
Vous êtes responsable de la sûreté de fonctionnement et d'entretien de la machine. Vous devez vous assurer que vous-même et tout autre qui aura à faire fonctionner, assurer l'entretien ou travailler autour de la machine, soyez familiarisé avec les procédures d'utilisation et de maintenance ainsi qu'avec les informations ayant trait à la sécurité contenues dans ce manuel.

Symboles utilisés

Symboles et termes utilisés dans ce manuel de fonctionnement :

- La puce est utilisée devant les éléments d'une énumération

> Le triangle signale des étapes à réaliser

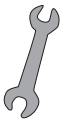
→ La flèche renvoie à d'autres passages du texte

[+] Le signe plus indique qu'il s'agit d'un équipement en option qui ne fait pas partie du modèle standard.

En dehors de ces symboles, des pictogrammes sont utilisés pour vous aider à repérer des passages de texte :

CONSEIL Le mot « Conseil » est suivi de conseils et avis d'utilisation.

Le triangle signale un danger lors de l'assemblage ou des réglages.



La clé fait référence à des conseils d'assemblage ou de réglage.

L'étoile donne des exemples nécessaires à une meilleure compréhension.

Pour votre sécurité

Ce chapitre contient toutes les consignes générales de sécurité. Les consignes de sécurité d'aspect spécifique sont répertoriées dans les chapitres traitant les sujets concernés. Veuillez respecter les consignes de sécurité

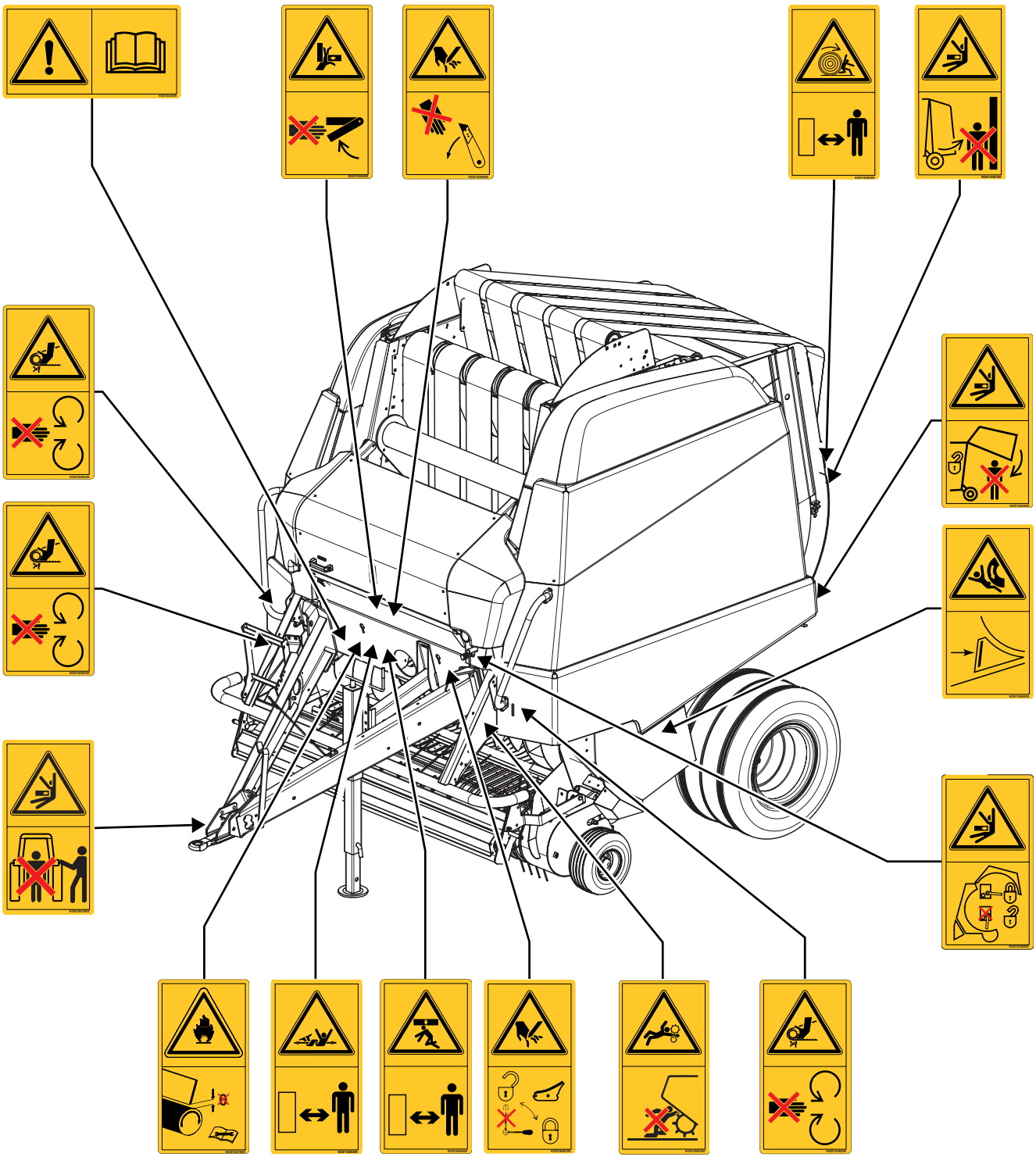
- pour votre propre sécurité
- pour la sécurité de vos collègues et
- pour garantir la sécurité de la machine

Lorsque vous manipulez une machine agricole, toute erreur de votre part est synonyme de danger. Par conséquent, il convient de travailler avec le plus grand soin et sans jamais être pressé par le temps.

Note à l'employeur
Veuillez informer votre personnel travaillant fréquemment avec cette machine de l'existence de ces consignes de sécurité, conformément aux réglementations légales.

Autocollants de sécurité sur la machine

Les signaux de mise en garde et de recommandation en place donne des conseils importants pour un fonctionnement dans des conditions de sûreté; y adhérer sert votre propre sécurité. Conservez les autocollants et signaux, propres et lisibles en permanence. Remplacez les autocollants et signaux de sécurité manquants ou devenus illisibles. En cas de remplacement de pièces d'origine dotées d'un autocollant ou signal de sécurité, assurez-vous que la pièce de rechange affiche bien l'autocollant ou signal pertinent.



Signification des auto-collants de sécurité

Lire soigneusement le manuel d'instructions
Lisez soigneusement le manuel de fonctionnement avant la mise en service de la machine. Diverses procédures d'installation et d'entretien nécessitent des réglages spéciaux. Le non-respect de ces réglages spéciaux peut causer des blessures graves voire mortelles ou des dommages matériels.

Rester à l'écart d'un hayon relevé
Rester à l'écart d'un hayon relevé à moins que le verrou de sécurité ne soit activé. Un hayon non sécurisé peut s'abaisser. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Placer des cales sous un engin garé
Toujours placer des cales si l'engin est garé sur un plan incliné. Une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves, voire mortelles, ou provoquer des dommages.

Rester à l'écart de l'arbre de prise de force
/Rester à l'écart de la zone dangereuse de l'arbre de prise de force. Il est formellement interdit de travailler avec un arbre de prise de force en cas de protection endommagée ou inexistante. sous peine de blessures.

Rester à l'écart d'un pick-up en mouvement
Respecter une distance de sécurité par rapport à un pick-up en rotation. Vos vêtements peuvent se prendre dans les dents du pick-up si vous vous en approchez trop et, ce faisant, vous attirer dans la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Rester à l'écart de la zone de relevage du bras inférieur
Ne pas rester entre la machine et le tracteur pendant l'attelage et le dételage de la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Rester à l'écart de la zone du hayon
Rester à l'écart de la zone du hayon lorsque le moteur du tracteur tourne. Un hayon en mouvement peut provoquer des blessures.

Ne jamais se tenir derrière une machine lorsque celle-ci se déplace sur une pente
Une balle éjectée a une masse lourde et roule à une vitesse élevée. Une balle qui descend une pente en roulant peut causer des blessures graves ou mortelles.

Réglage correct des racloirs
S'assurer que les racloirs sont toujours correctement réglés selon le fourrage, notamment pour la mise en balles du fourrage sec. Une erreur d'ajustement des racloirs peut provoquer un incendie. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Rester à l'écart de la zone des pelotes de ficelle de liage
Rester à l'écart de la zone des pelotes de ficelle de liage mobiles. Les mains peuvent se coincer entre les parties mobiles, sous peine de blessures.

Rester à l'écart d'une machine en position relevée
Maintenez une distance de sécurité entre vous et une machine en position relevée. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Risque de coupures avec le coupe-ficelle ou le coupe-filet
Rester à l'écart de la zone des lames de coupe de ficelle ou de filet si la commande électronique peut être activée. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.

Maintenir les portes fermées lorsque la machine est en marche
Les chaînes et les roues dentées en rotation se situent derrière les portes latérales. N'ouvrez pas les tôles de protection lorsque le moteur tourne sous peine de blessures.

Risque d'écrasement par le hayon
Rester à l'écart de la zone du hayon si la commande électronique ou hydraulique peut être activée.
Activer le verrou de sécurité du hayon avant de se glisser sous un hayon ouvert :
levier vers la droite = sécurité ;
levier vers le bas = position de travail = danger.

Activez le verrou de sécurité de l'unité de coupe
Activez le verrou de sécurité avant d'intervenir sur l'unité de coupe ou sur le pick-up :
levier vers la droite = sécurité ;
levier vers le haut = position de travail = danger.

Qui peut faire fonctionner la machine?

Seules les personnes autorisées
L'utilisation, l'entretien et la réparation de la machine doivent être pris en charge uniquement par le personnel autorisé, informé au préalable des dangers liés à la manipulation de la machine.
Généralement, ces personnes ont bénéficié d'une formation intensive dans le domaine de l'agriculture ou équivalent.

Généralités

La sécurité est votre responsabilité
Appliquez et insistez sur l'application des consignes de sécurité. La plupart des accidents sont évitables. Ne courez pas le risque d'accidents graves ou mortels par le simple fait d'ignorer ces consignes de sécurité.

Portez des vêtements moulants
Evitez de porter des vêtements amples.
Ils risquent d'être pris entre les pièces rotatives. Danger de blessures graves.

Garder l'engin propre
Gardez toujours l'engin propre pour éviter tout risque d'incendie.

Extincteur
Transportez un extincteur en permanence, surtout quand vous travaillez des fourrages secs. Il doit s'agir d'un extincteur multifonctions Classe ABC d'une contenance de 10 kg, agréé par les autorités compétentes.

Bon état de marche
Vérifiez toujours que

- le tracteur est en bon état de marche et
- que les freins sont assez puissants pour la machine

Utilisez un tracteur en état
Toujours s'assurer que le tracteur est en bon état de marche et qu'il dispose des capacités de freinage adéquates pour une machine de ce poids. Consultez les spécifications techniques du tracteur.

Marche en zone confinée
Ne faites pas tourner la machine dans une zone confinée. Les gaz d'échappement peuvent être dangereux.

N'intervenez jamais sur une machine en marche
Ne jamais intervenir sur une machine lorsqu'elle est en marche. Des blessures graves pourraient s'ensuivre.

Pas de modification de la machine
Ne modifiez la machine en aucune façon. Des modifications non autorisées peuvent entraver le fonctionnement et/ou la sécurité et risquent d'affecter la durée de vie de la machine.

Attelage de la machine

Risque élevé de blessure
Lors de l'attelage de la machine sur le tracteur, un risque élevé de blessure existe. Par conséquent, il convient :

- d'empêcher le tracteur de démarrer, de couper le moteur et de retirer la clé de contact
- de ne jamais rester entre le tracteur et la machine pendant l'opération d'attelage
- de monter et de fixer l'arbre de prise de force sur la prise de force

Toute négligence peut provoquer l'endommagement de la machine ou de graves blessures.

Arbre de prise de force
Utiliser uniquement un arbre de prise de force conforme aux spécifications du fabricant. D'autres arbres de prise de force avec des embrayages à friction permettent d'obtenir des couples plus élevés. Ces derniers peuvent endommager la machine.

Manuel d'utilisation de l'arbre de prise de force
Consulter le manuel d'utilisation du fabricant de l'arbre de prise de force. Il contient des instructions relatives à une bonne manipulation de l'arbre de prise de force. Toute négligence peut provoquer l'endommagement de l'arbre de prise de force et de la machine.

Bloquer et vérifier la protection de l'arbre de prise de force
L'arbre de prise de force rotatif est bloqué par une protection. Veiller à ce que cette protection ne soit pas endommagée. La protection de l'arbre de prise de force doit être bloquée à l'aide de chaînes, à la fois du côté du tracteur et du côté de la machine. Les arbres de prise de force non protégés peuvent provoquer de graves blessures.

Régime de la prise de force : 540 tr/min
Le régime de la prise de force maximum recommandé est de 540 tr/min. Un régime supérieur à cette valeur peut endommager la machine.

Hydraulique

Conduites hydrauliques uniquement sans pression
Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur uniquement lorsque les flexibles hydrauliques du tracteur et de la machine sont dépourvus de pression. Les conduites sous pression peuvent provoquer des mouvements accidentels de la machine.

Forte pression dans le système hydraulique
Le système hydraulique est soumis à une forte pression. Contrôler régulièrement l'ensemble des pelotes, conduites et raccordements à la recherche d'éventuelles fuites ou de dommages externes. Utiliser uniquement des outils adaptés pour rechercher les fuites. Réparer immédiatement tout dommage détecté. Une fuite d'huile peut provoquer des blessures ou déclencher un incendie. En cas de blessures, consulter immédiatement un médecin.

Transport par route

Veiller à ce que les conditions de sécurité routières soient bonnes
Lorsque la machine circule sur les routes locales, elle doit respecter les dispositions actuelles en matière de circulation. Parmi elles :

- le montage des installations d'éclairage, d'avertissement et de protection
- le respect des dimensions et des poids de transport autorisés, des charges à l'essieu maximum autorisées, de la capacité de port des pneus, des poids totaux et des limitations de vitesse nationales
- le respect de la vitesse maximale autorisée de 25 ou 40 km/h

En cas de négligence, le chauffeur et le propriétaire de la machine sont entièrement responsables.

Vérifier la pression des pneus
Vérifier régulièrement la pression des pneus. Une mauvaise pression des pneus peut diminuer la durée de vie des pneumatiques et entraîner une conduite instable et des accidents.

Interdiction de transporter des personnes sur la machine
Il est formellement interdit de transporter quiconque ou quoi que ce soit sur la machine, pendant le transport. Le transport de personnes ou d'objets sur la machine est périlleux et interdit.

Modification de la conduite et du freinage
En raison de l'attelage de la machine, la conduite et le freinage varient. C'est surtout dans les virages que les dimensions et la masse de la machine doivent être prises en considération. Un style de conduite non adapté peut provoquer des accidents.

Vitesse de conduite adaptée
De mauvaises conditions de route ainsi que des vitesses élevées peuvent générer de très grandes pressions, qui chargent ou surchargent beaucoup trop le tracteur et la machine. Adapter la vitesse de conduite aux conditions de la route. Une vitesse de conduite non adaptée peut provoquer des accidents.

Ne pas transporter de balles dans la chambre de compression
Ne jamais transporter de balles dans la chambre de compression. Le transport de balles influence les propriétés de direction et de freinage du tracteur. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Travail avec la machine

Première utilisation, uniquement après avoir lu les instructions
La machine peut, lors de la première utilisation, être mise en route uniquement par le personnel du revendeur, le personnel de l'usine ou le personnel du fabricant. Une mauvaise utilisation après la mise en route de la machine sans tenir compte des instructions peut provoquer l'endommagement de la machine, voire des accidents.

Veiller à garantir de bonnes conditions techniques
Ne mettre la machine en route que si les conditions techniques s'y prêtent. Vérifier toutes les pièces importantes et remplacer les pièces défectueuses avant utilisation. Les pièces défectueuses peuvent provoquer l'endommagement du matériel ou des blessures.

Ne jamais retirer les capots de protection
Les capots de protection ne doivent en aucun cas être retirés ou non pris en considération. Vérifier l'ensemble des capots de protection avant utilisation. Les pièces de la machine non protégées peuvent provoquer de graves accidents, voire entraîner la mort.

Interdiction de transporter des personnes sur la machine
Il est formellement interdit de transporter quiconque ou quoi que ce soit sur la machine, pendant le transport. Le transport de personnes ou d'objets sur la machine est périlleux et interdit.

Contrôler l'environnement direct
Vérifiez l'environnement direct avant de conduire et d'utiliser la machine. Veiller à avoir une visibilité suffisante. Démarrer uniquement lorsqu'aucune personne ou lorsqu'aucun objet ne se trouve dans l'environnement direct. Autrement, de graves blessures peuvent survenir.

Resserrer les boulons et les écrous
Vérifier régulièrement que les boulons et les écrous sont bien serrés et les resserrer si nécessaire. En raison de l'utilisation de la machine, les boulons peuvent se desserrer. Cela peut provoquer l'endommagement de la machine ou des accidents.

Comportement en cas de panne
En cas de panne, arrêter et bloquer immédiatement la machine. Réparer immédiatement la panne ou contacter un atelier. La poursuite du travail avec une machine défectueuse peut provoquer des accidents ou des dommages.

La prise de force continue de tourner après désaccouplement
Après le désaccouplement ou l'arrêt de la prise de force, la machine entraînée par la prise de force continue de tourner en raison de l'inertie. Conserver une distance de sécurité par rapport à la machine jusqu'à l'arrêt complet du pick-up et de ses parties mobiles.

Négociation de virage ou manoeuvre
Dans une prise de virage, anticiper les forces centrifuges causées par la distance du centre de gravité de la machine derrière le tracteur. Attention au rayon de braquage et à l'inertie de la machine.

Éjection des balles
Restez à l'écart de la zone d'éjection des balles. Danger d'écrasement. Pouvant entraîner de graves blessures.
Ne jamais rester derrière la machine quand la balle sort.

Conduite adaptée aux conditions du sol
Toujours conduire avec prudence sur un sol en déclivité ou mouvant. Respecter les limites de charge à l'essieu et le poids utile total autorisé.

Blocage d'un dispositif de sécurité
En cas de blocage ou de fonctionnement d'un dispositif de sécurité, ne jamais travailler sur la machine sans

- commencer par désenclencher la prise de force du tracteur
- débrancher le système de commande électronique
- couper le moteur et retirer la clé de contact

Ne jamais tenter de déplacer à la main ou de débloquer la machine pendant qu'elle tourne. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Dételage de la machine

Risque élevé de blessure
Lors du dételage de la machine du tracteur, un risque élevé de blessure existe. Par conséquent, il convient :

- d'empêcher le tracteur de démarrer, de couper le moteur et de retirer la clé de contact
- de ne jamais rester entre le tracteur et la machine pendant l'opération de dételage
- de veiller à installer la machine sur une surface plane et sûre
- de veiller à avoir un verrou de sécurité pour les chandelles
- de placer l'arbre de prise de force sur le support ou de l'accrocher à la chaîne
- empêcher tout mouvement de la machine
- détacher les flexibles hydrauliques uniquement lorsque le système hydraulique n'est plus sous pression, à la fois au niveau du tracteur et de la machine

Toute négligence peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Maintenance

Respecter les intervalles de maintenance
Respecter les intervalles prescrits et ceux stipulés dans le manuel d'utilisation pour les contrôles récurrents. En cas de négligence des intervalles, un risque d'endommagement de la machine ou d'accidents peut survenir.

Utiliser uniquement des pièces d'origine
De nombreux composants ont des propriétés spéciales qui influencent la stabilité et le fonctionnement de la machine. Seules les pièces et les options fournies par le fabricant ont été testées et mises à disposition. Les autres produits peuvent interrompre le fonctionnement de la machine ou endommager la sécurité de la machine. En cas de non-utilisation des pièces d'origine, la garantie et la responsabilité du fabricant sont considérées comme nulles et non avenues.

Pour tous les travaux de maintenance :

- désactiver la prise de force
- supprimer la pression des conduites hydrauliques
- dételer le tracteur, si possible
- désactiver le moteur et retirer la clé de contact
- s'assurer que le tracteur et la machine sont sur une surface stable et plane, l'aplanir si nécessaire
- ne pas utiliser les pièces de la machine comme aide de montée, utiliser au contraire des aides de montée adaptées
- empêcher tout mouvement de la machine

Le respect de ces consignes est indispensable pour garantir la sécurité des travaux lors des tâches d'entretien et de maintenance.

Couper l'alimentation électrique
Avant d'intervenir sur le système électrique, coupez l'alimentation électrique. Les systèmes sous tension peuvent provoquer des dégâts matériels et des blessures.

Remplacer les conduites hydrauliques
Les conduites hydrauliques peuvent s'user sans indications détectables d'un point de vue extérieur. Nous recommandons par conséquent de remplacer toutes les conduites hydrauliques tous les trois ans. Les conduites hydrauliques défectueuses peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Prudence lors du nettoyage avec le nettoyeur à haute pression
La machine peut être nettoyée à l'eau ou à la vapeur. Nettoyer les roulements, les pièces plastiques et les conduites hydrauliques uniquement en utilisant une faible pression. Une pression trop forte peut endommager ces pièces.

Additifs de cire agressifs interdits
Lors du nettoyage, ne jamais utiliser d'additifs de cire agressifs. Les surfaces métalliques brillantes peuvent être endommagées.

Avant les travaux de soudure
Déconnecter la batterie et la dynamo du tracteur avant toute opération de soudure sur la machine attelée. Ainsi, cela évitera l'endommagement de l'installation électrique.

Serrer les visseries
Après les travaux d'entretien et de maintenance, il convient de resser-

rer toutes les visseries. Des vis desserrées peuvent générer l'endommagement du matériel.

Autres consignes

Respecter ces consignes

Respecter en outre les consignes de sécurité suivantes :

- les prescriptions de prévention des accidents
- les règles légales du trafic routier, médicales et industrielles ainsi que les consignes de sécurité technique générales accréditées
- les astuces du manuel d'utilisation
- les prescriptions de travail, d'entretien et de maintenance

Garantie

Le non respect des « consignes de sécurité », une maintenance défectueuse, une utilisation de la machine à des fins autres que celle prévue, une surcharge ou une modification non autorisée de la machine rendent nulle la garantie et la responsabilité du fabricant

Ce chapitre contient des informations générales sur la machine ainsi que des informations sur les :

- caractéristiques
- Spécifications techniques

Intention de la machine

La machine est une roto-presse conçue exclusivement pour la récolte de plantes non ou faiblement ligneuses, essentiellement d'herbacées, sur le sol, en les aspirant à travers le pick-up et le système de coupe, pour former une balle ronde à l'intérieur de la chambre de compression puis enrubanner cette balle de ficelle ou d'un filet en tenant compte de toutes les consignes, procédures etc. telles que stipulées dans ce manuel et/ou par l'intermédiaire d'étiquettes adhésives ou d'autres signes apposés sur la machine.

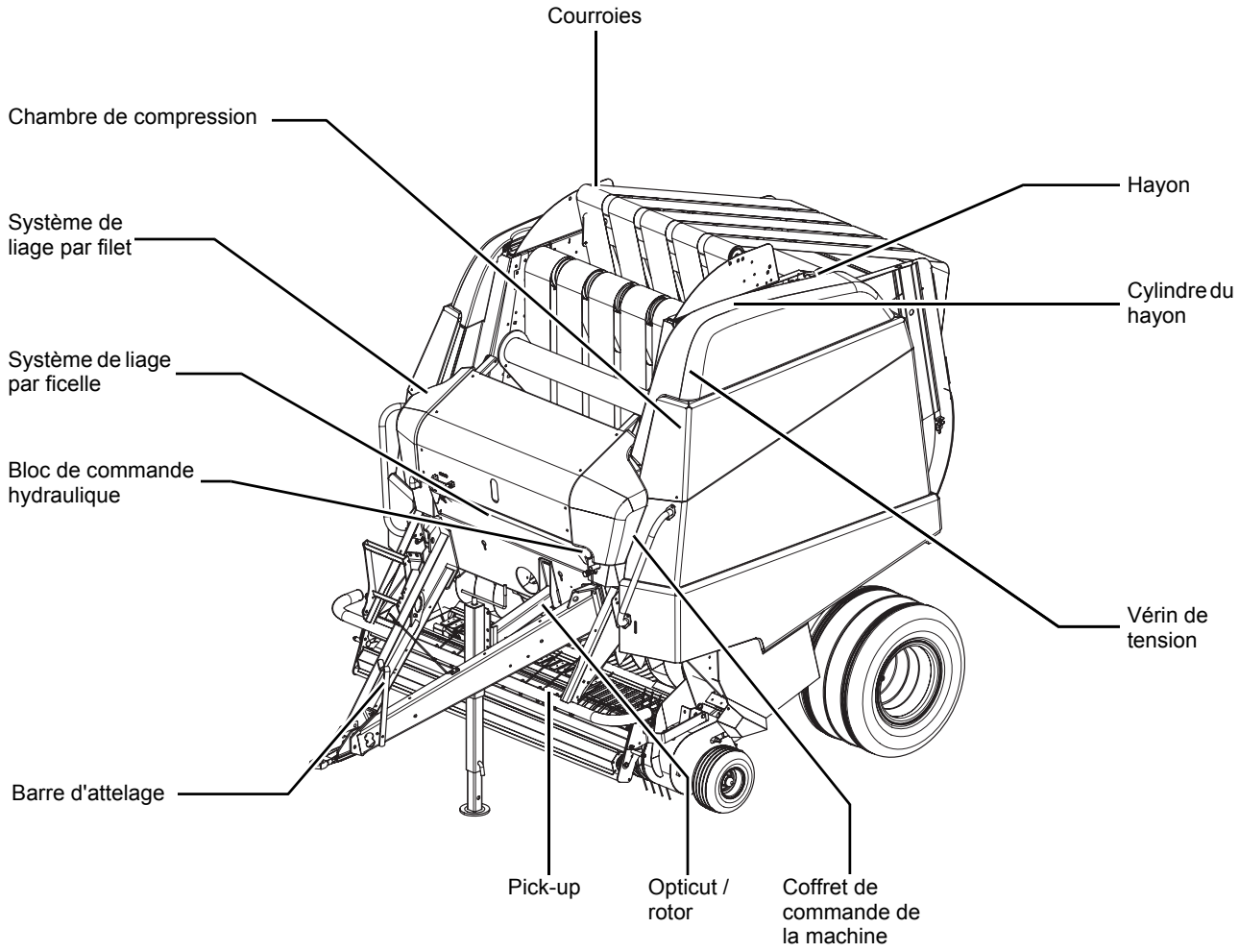
Usage prévu de la machine

Cette machine est réservée exclusivement au travail agricole normal. Toute utilisation autre que celle stipulée ci-dessus n'est pas recommandée. En cas de dommages survenant suite à une utilisation non recommandée, ni le fabricant, ni le revendeur ne sauraient être tenus responsables. Les risques encourus concernent uniquement l'utilisateur.

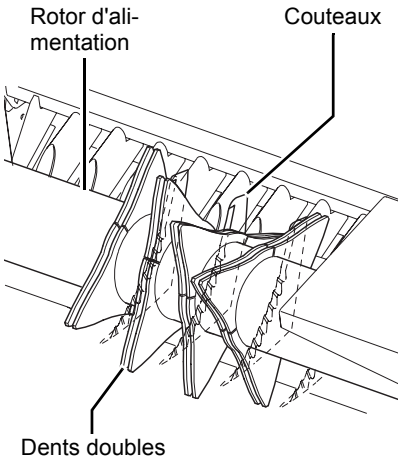
Caractéristiques de la machine

Le pick-up ramasse le fourrage au sol. Celui-ci peut éventuellement être haché par le système de coupe Opticut. Un système de courroie fournit le mouvement de rotation, formant ainsi une balle. Le noyau formé est compressé contre la chambre de compression et continue de s'épaissir grâce au fourrage constamment acheminé. Une fois le diamètre désiré atteint, la balle est cerclée par de la ficelle ou un filet. Puis le hayon s'ouvre et la balle est éjectée.

Description des composants

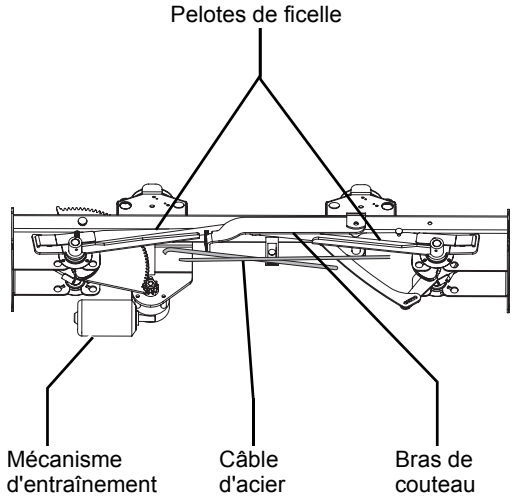


Système de coupe Opticut

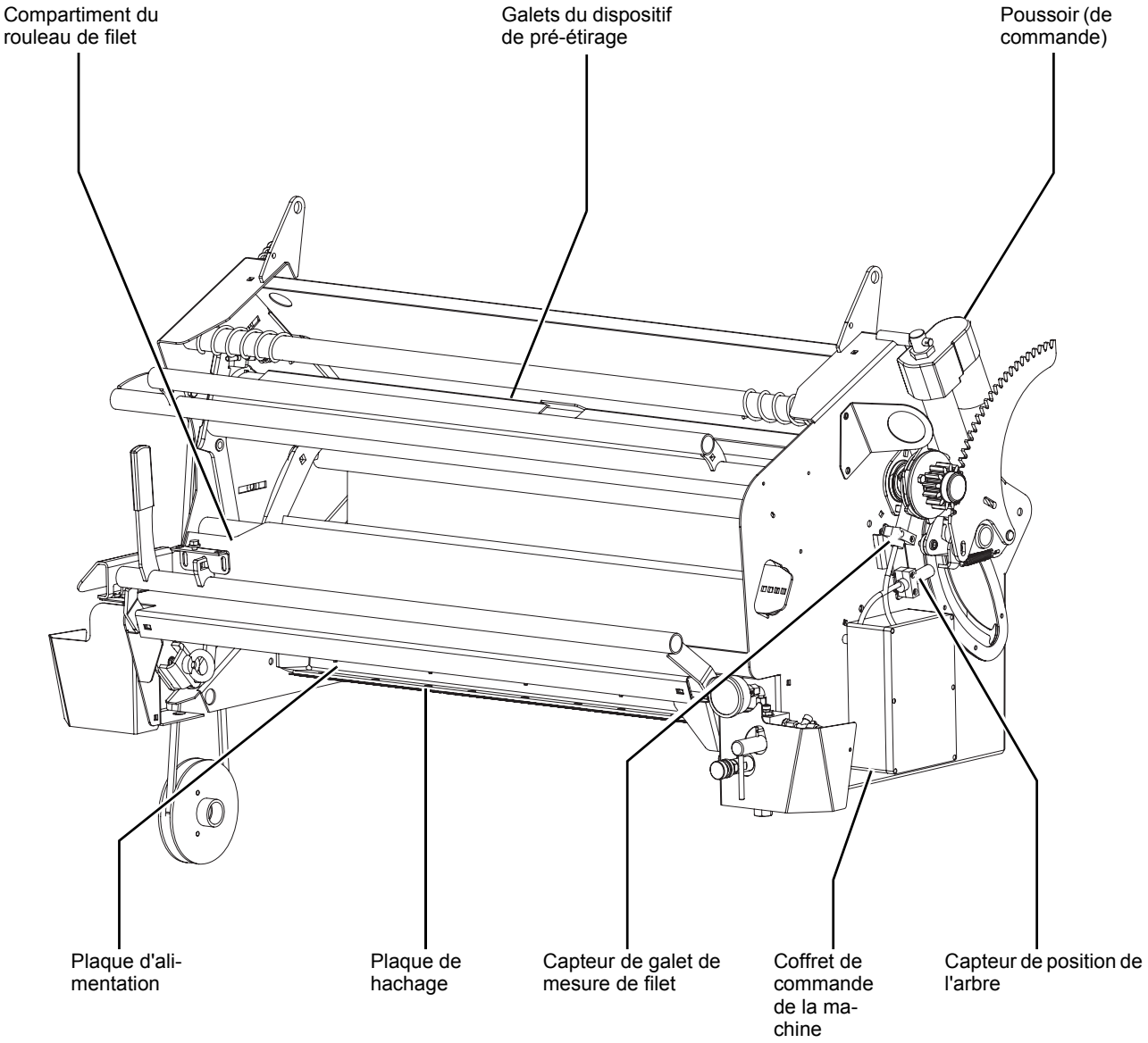


Le rotor d'alimentation équipé de dents doubles montées de façon hélicoïdale génère un hachage continu via les couteaux. Le système de coupe Opticut permet de hacher le fourrage à différents réglages. Les couteaux sont commandés entièrement de façon hydraulique. Il est possible de choisir le nombre de couteaux et ainsi la longueur de coupe. La fixation des couteaux empêche ces derniers d'être bloqués par des corps étrangers ; chaque couteau fléchit lors d'une charge extraordinaire et revient automatiquement à sa position de travail d'origine.

Système de liage par ficelle



Système de liage par filet


Compartiment du rouleau de filet
Galets du dispositif de pré-étirage
Poussoir (de commande)
Plaque d'alimentation
Plaque de hachage
Capteur de galet de mesure de filet
Coffret de commande de la machine
Capteur de position de l'arbre

Spécifications techniques

RK - Alimentation ouverte / Rotor

	RK - Alimentation ouverte	RK - Rotor
Poids		
Poids à vide (kg)	2.210	2.490
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155	155
Longueur (m)		
Longueur totale	4,02	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26	4,26
Largeur (m)		
Largeur	2.46	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,67	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74	3,74
Pneumatiques / essieu		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	-	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
Dimensions de la balle (m)		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65	réglable de 0,80 à 1,65
Pick-up		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	4/60
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
Alimentation		rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles		

Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
Liage - par ficelle		
Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	40 / 54	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RK - Rotor XL

	RK - Rotor XL
Poids	
Poids à vide (kg)	2.680
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155
Longueur (m)	
Longueur totale	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26
Largeur (m)	
Largeur	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74
Pneumatiques / essieu	
Pneumatiques	11,5/80-15
	15,0/55-17
	19,0/45-17
	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30
Dimensions de la balle (m)	
Largeur	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65
Pick-up	
Largeur de ramassage (m)	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60
Entredent (cm)	6,1
Levage/abaissement	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles	
Contrôle de densité	Système hydraulique
Liage - par ficelle	
Nombre de bobines de ficelle	8

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet	
Nombre de rouleaux de filet	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur	
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RK - OC / OC 23 Super S

	RK - OC	RK - OC 23 Super S
Poids		
Poids à vide (kg)	2.595	2.940
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155	155
Longueur (m)		
Longueur totale	4,02	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26	4,26
Largeur (m)		
Largeur	2.46	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,67	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74	3,74
Pneumatiques / essieu		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
Dimensions de la balle (m)		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65	réglable de 0,80 à 1,65
Pick-up		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	5/80
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
Liage - par ficelle		

Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67	60 / 80
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RK - OC 23 HP

	RK - OC 23 HP
Poids	
Poids à vide (kg)	2,895
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155
Longueur (m)	
Longueur totale	4,02
Longueur totale avec unité liée par filet	4,26
Largeur (m)	
Largeur	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,67
Hauteur avec hayon ouvert	3,74
Pneumatiques / essieu	
Pneumatiques	11,5/80-15
	15,0/55-17
	19,0/45-17
	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30
Dimensions de la balle (m)	
Largeur	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,65
Pick-up	
Largeur de ramassage (m)	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60
Entredent (cm)	6,1
Levage/abaissement	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles	
Contrôle de densité	Système hydraulique
Liage - par ficelle	
Nombre de bobines de ficelle	8

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet	
Nombre de rouleaux de filet	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur	
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	
	2 soupapes de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RL - Alimentation ouverte / Rotor

	RL - Alimentation ouverte	RL - Rotor
Poids		
Poids à vide (kg)	2.260	2.540
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155	155
Longueur (m)		
Longueur totale	4,12	4,12
Longueur totale avec unité liée par filet	4,38	4,38
Largeur (m)		
Largeur	2.46	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,87	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77	3,77
Pneumatiques / essieu		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	-	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
Dimensions de la balle (m)		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85	réglable de 0,80 à 1,85
Pick-up		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	4/60
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
Alimentation		rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
Liage - par ficelle		

Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	40 / 54,4	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RL - Rotor XL

	RL - Rotor XL
Poids	
Poids à vide (kg)	2.730
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155
Longueur (m)	
Longueur totale	4,12
Longueur totale avec unité liée par filet	4,38
Largeur (m)	
Largeur	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77
Pneumatiques / essieu	
Pneumatiques	11,5/80-15
	15,0/55-17
	19,0/45-17
	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30
Dimensions de la balle (m)	
Largeur	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85
Pick-up	
Largeur de ramassage (m)	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60
Entredent (cm)	6,1
Levage/abaissement	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles	
Contrôle de densité	Système hydraulique
Liage - par ficelle	
Nombre de bobines de ficelle	8

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet	
Nombre de rouleaux de filet	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur	
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RL - OC / OC 23 Super S

	RL - OC	RL - OC 23 Super S
Poids		
Poids à vide (kg)	2.655	2.990
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155	155
Longueur (m)		
Longueur totale	4,12	4,12
Longueur totale avec unité liée par filet	4,38	4,38
Largeur (m)		
Largeur	2.46	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,87	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77	3,77
Pneumatiques / essieu		
Pneumatiques	11,5/80-15	11,5/80-15
	15,0/55-17	15,0/55-17
	19,0/45-17	19,0/45-17
	500/50-17	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30	30
Dimensions de la balle (m)		
Largeur	1,20	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85	réglable de 0,80 à 1,85
Pick-up		
Largeur de ramassage (m)	2,10	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60	5/80
Entredent (cm)	6,1	6,1
Levage/abaissement	hydraulique	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles		
Contrôle de densité	Système hydraulique	Système hydraulique
Liage - par ficelle		

Nombre de bobines de ficelle	8	8
Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet		
Nombre de rouleaux de filet	1	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur		
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67	60 / 80
Régime de la prise de force (tr/mn)	540	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	1 soupape de commande à simple effet	1 soupape de commande à simple effet
	1 soupape de commande à double effet	1 soupape de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

RL - OC23 HP

	RL - OC 23 HP
Poids	
Poids à vide (kg)	2,950
Poids de l'unité liée par filet (kg)	155
Longueur (m)	
Longueur totale	4,12
Longueur totale avec unité liée par filet	4,38
Largeur (m)	
Largeur	2.46
Hauteur avec hayon fermé	2,87
Hauteur avec hayon ouvert	3,77
Pneumatiques / essieu	
Pneumatiques	11,5/80-15
	15,0/55-17
	19,0/45-17
	500/50-17
Vitesse de transport max. (km/h)	30
Dimensions de la balle (m)	
Largeur	1,20
Diamètre	réglable de 0,80 à 1,85
Pick-up	
Largeur de ramassage (m)	2,10
Diamètre du rabatteur (m)	0,30
Nombre de barres porte-dents/dents	4/60
Entredent (cm)	6,1
Levage/abaissement	hydraulique
Roulettes de terrage	2 roues pneumatiques
Alimentation	rotor à couteaux intégrés et limiteur automatique de couple à friction
Mise en balles	
Contrôle de densité	Système hydraulique
Liage - par ficelle	
Nombre de bobines de ficelle	8

Ficelle recommandée (m/kg)	400-700 (synthétique)
	200-330 (sisal)
Liage - cerclage par filet	
Nombre de rouleaux de filet	1
Largeur du rouleau de filet recommandée (m)	1,23-1,30
Diamètre du rouleau de filet recommandé (m)	0,32
Filet recommandé	Polydress Rondotex MX1000 ou TAMA edge-to-edge (rouleaux 2000 ou 3000 m)
Spécifications du tracteur	
Chevaux-vapeur de la prise de force (kW / hp)	50 / 67
Régime de la prise de force (tr/mn)	540
Alimentation électrique	12 V (cc) couplage pour boîtier de commande (DIN 9680)
	12 V (cc) couplage pour phares (DIN ISO 1724)
Hydraulique	
	2 soupapes de commande à double effet
	1 liaison de freinage ISO 5676 [+]
Pneumatique	2 liaisons de freinage pneumatique [+]

Contrôle à la livraison

Livraison totale
La machine est livrée totalement. Si certaines pièces ne sont pas montées, contacter le revendeur.

La machine doit être contrôlée après livraison. La machine est livrée avec :

- Manuel d'utilisation
- Manuel des pièces de rechange
- groupe d'arbre de prise de force
- flexibles hydrauliques avec manchons d'accouplement
- Système de commande électronique (boîtier de commande, pattes de fixation, câble d'alimentation)
- câbles d'éclairage
- Câble de freinage mécanique [+]
- plaque d'immatriculation

Sécurité

Risque élevé de blessure

- Empêchez tout mouvement du tracteur
- Ne restez jamais entre le tracteur et la machine pendant l'attelage

Toute négligence est susceptible de provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Utilisez un tracteur en état

S'assurer que le tracteur

- fonctionne en toute sécurité
- dispose de bonnes capacités de freinage
- est adapté au port et au transport de cette machine

L'utilisation d'un tracteur non adapté peut provoquer l'endommagement du matériel et occasionner des blessures graves.

Généralités

La machine est conçue à l'usine pour un attelage au crochet du tracteur.
Pour préparer la machine à l'attelage, les points suivants doivent impérativement être respectés :

- Le tracteur et la machine doivent être placés sur un sol ferme et stable
- La barre d'attelage doit être réglée
- L'anneau d'attelage doit être réglé
- L'arbre de prise de force doit être raccordé
- La machine doit être mise à niveau
- Le boîtier de commande électronique doit être installé
- Le frein de stationnement [+] doit être installé
- Les flexibles hydrauliques doivent être raccordés
- Les flexibles pneumatiques [+] doivent être raccordés
- Les câbles d'éclairage doivent être raccordés

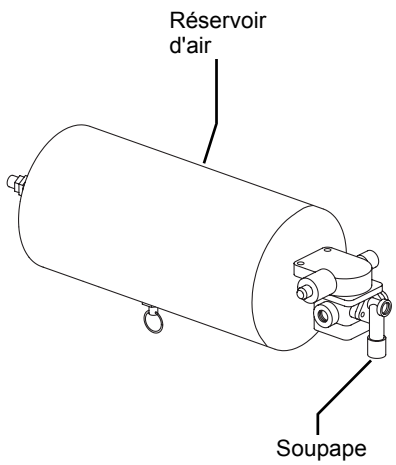
Déplacement de la machine sans tracteur

Si la machine est équipée de freins pneumatiques, il est nécessaire de la préparer avant de pouvoir la déplacer sans tracteur.

> Poussez la soupape (position haute)

Après le déplacement,

> rabaissez la soupape



Attelage

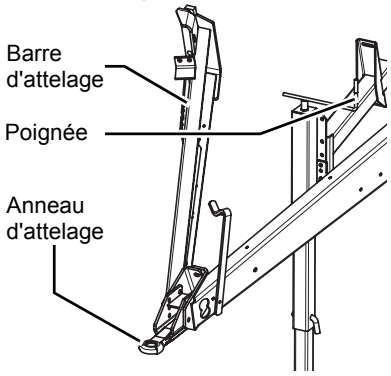
Retirer les bras inférieurs du tracteur
Retirer les bras inférieurs du tracteur pour éviter qu'ils n'entrent en contact avec la barre d'attelage. Lors d'un virage, les bras inférieurs peuvent effleurer la barre d'attelage et la machine peut basculer. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Avant que la machine ne puisse être attelée au crochet, il convient de déterminer la bonne hauteur de l'anneau d'attelage à la manille d'assemblage du tracteur.

> Placer le tracteur et la machine en ligne sur un sol ferme et stable, avec une distance d'environ 15 cm entre la manille d'assemblage et l'anneau d'attelage.

La barre et l'anneau d'attelage peuvent être retournés. En procédant ainsi, la barre d'attelage peut être réglée pour un attelage haut et bas.

Réglage de la barre d'attelage



La machine doit être placée en position horizontale :

> Tournez la poignée vers la gauche : la barre d'attelage remonte

ou

> Tournez la poignée vers la droite : la barre d'attelage descend

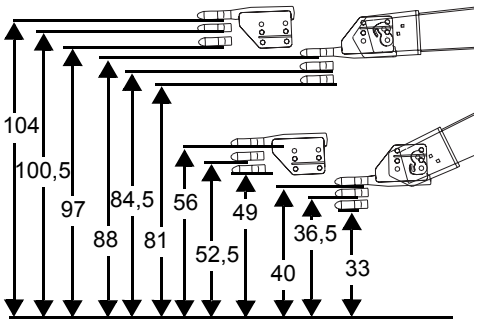
> Vérifiez la hauteur de la manille d'assemblage du tracteur

Vous pouvez modifier la hauteur de la barre d'attelage en

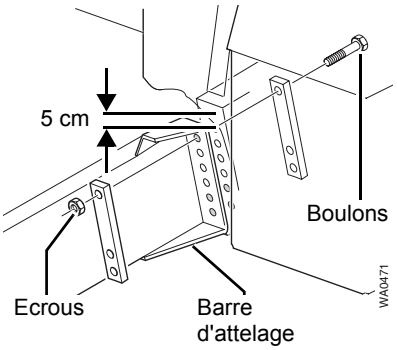
- déplaçant la barre d'attelage
- déplaçant l'anneau d'attelage

Sélectionner la position appropriée en fonction du tracteur afin d'avoir un bon alignement du tracteur et de la machine.
→ Mise à niveau de la machine, page 48

Déplacement de la barre d'attelage



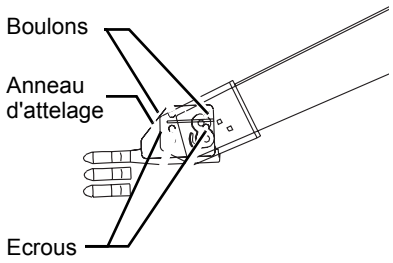
Hauteur d'attelage (cm)
33
36,5
40
49
52,5
56
81
84,5
88
97
100,5
104



> Sécurisez la barre d'attelage en la plaçant sur un engin de levage bien équilibré
> Desserrez les boulons et les écrous
> Déplacez la barre d'attelage sur la position souhaitée
> Serrez les boulons et les écrous
> Serrez les boulons et les écrous au couple préconisé de 450 Nm
> Sortez l'engin de levage

La configuration de perçage sur la machine permet une position supplémentaire 5 cm plus haut. La barre d'attelage doit toujours être fixée à l'aide de 3 boulons et écrous de chaque côté.

Déplacement de l'anneau d'attelage

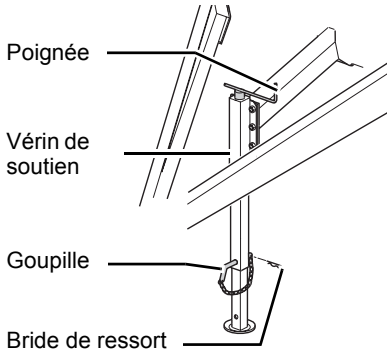


L'anneau d'attelage peut être placé sur six positions différentes.

> Desserrez les boulons et les écrous
> Déplacer l'anneau d'attelage sur la position souhaitée
> Serrez les boulons et les écrous

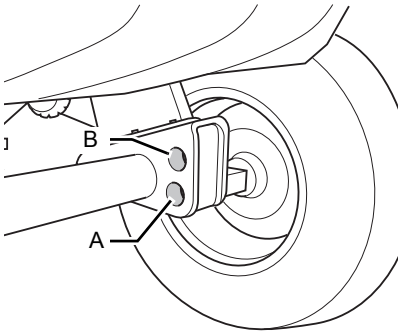
→ Couples de serrage, page 191

Vérin de soutien



> Relever la barre d'attelage à la bonne hauteur à l'aide de la poignée
> Attelez la machine au tracteur
> Déplier entièrement le vérin de soutien à l'aide de la poignée
> Déposer la bride de ressort
> Enlevez la goupille
> Relever entièrement le vérin de soutien
> Remettez la goupille en place
> Bloquez la goupille avec la bride à ressort

Réglage de la machine au sol

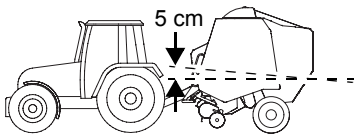


La distance au sol de la machine peut être ajustée en déplaçant les essieux.

Réglage	Explication
A	réglage standard
B	réglage bas : • pour les machines avec pick-up large • en cas de terrain irrégulier • pour un meilleur démarrage de la balle (alimentation ouverte)

> Placez un vérin adapté sous l'essieu
> Desserrer les écrous de la roue
> Retirer la roue
> Desserrez l'essieu
> Réglez la position de l'essieu
> Serrez l'essieu
> Remettre la roue en place
> Serrer les écrous de la roue
> Retirer le vérin
> Répéter cette procédure pour l'autre essieu

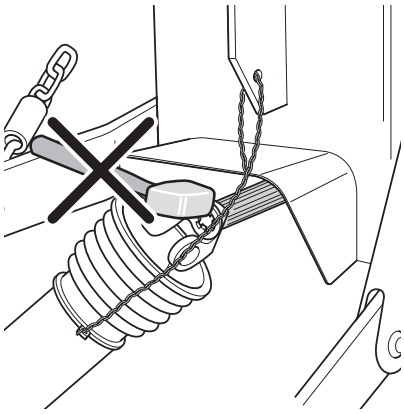
Mise à niveau de la machine



La machine doit être correctement alignée derrière le tracteur. La machine doit être inclinée horizontalement ou légèrement vers l'arrière.

> Utiliser les lignes horizontales des portes latérales des deux côtés comme référence

Couplage de l'arbre de prise de force



Ne pas utiliser de marteau
L'arbre de prise de force ne doit pas être monté à l'aide d'un marteau ou outil équivalent. L'utilisation de ces outils peut sérieusement endommager l'arbre de prise de force. Une prise de force endommagée peut provoquer des dommages à la fois sur la machine et sur le tracteur.

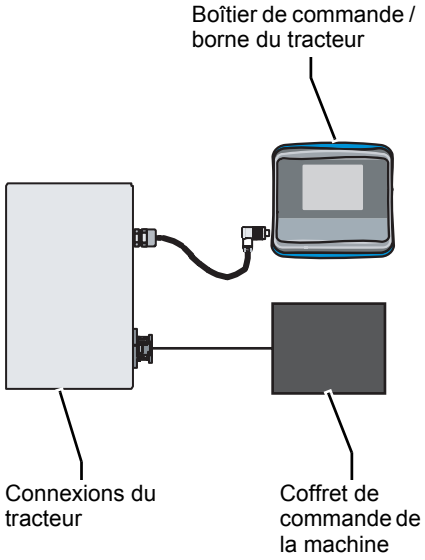
> Vérifier, avant le couplage de l'arbre de prise de force, si ce dernier doit être raccourci
> Raccourcir si nécessaire la prise de force
→ Arbre de transmission de prise de force, page 192
> S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et graissée
> Coupler l'arbre de prise de force au tracteur et à la machine
> S'assurer que la bague de blocage de l'arbre correspond à la fente de la prise de force
> Fixer les chaînes à des endroits rigides sur le tracteur et la machine afin d'empêcher les tôles de protection de tourner avec l'ensemble de l'arbre de prise de force

Installation du boîtier de commande

Le boîtier de commande doit être installé sur un support ou une console à l'intérieur de la cabine du tracteur.
Faites attention aux points suivants :

- Veillez à ce que le boîtier de commande soit installé à portée de main de l'opérateur et dans son champ de vision
- Ne pas monter le boîtier de commande sur une pièce soumise à de fortes vibrations
- Veiller à ce que le boîtier de commande ne se trouve pas dans une zone trop poussiéreuse
- Installez le boîtier de commande à l'abri des rayons directs du soleil et de la pluie

Connexions électriques - standard

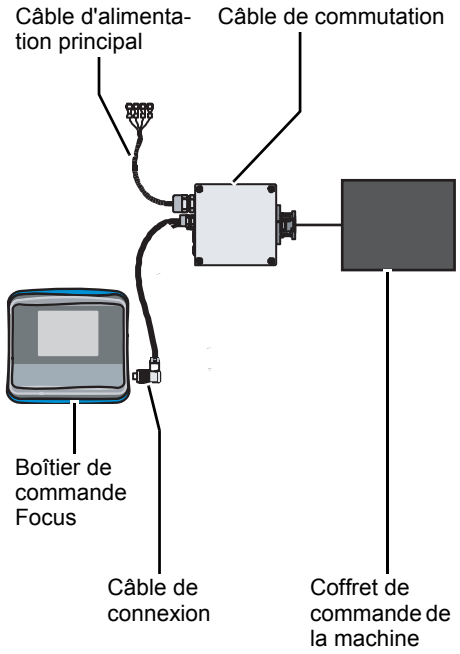


Il existe trois connexions électriques différentes selon la version de la machine :

- standard - le tracteur possède déjà une borne ISO ou une borne supplémentaire
- Câble de commutation
- kit de mise à jour ISO

> Branchez le câble du coffret de commande de la machine directement sur la connexion ISO du tracteur

Connexions électriques - câble de commutation (Focus uniquement)



Le câble de commutation n'est disponible que pour le système de commande électronique Focus.

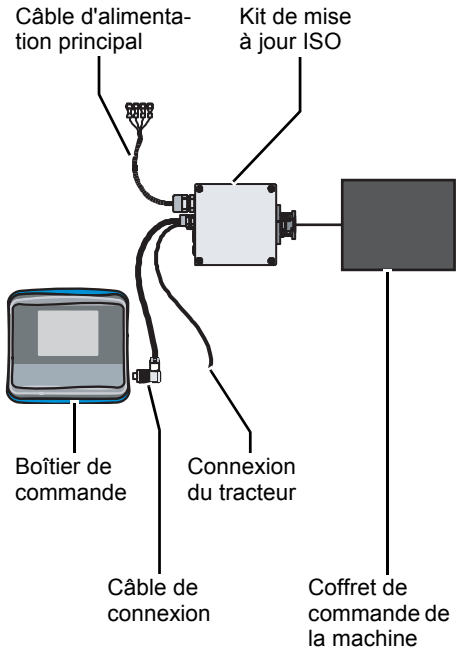
> Branchez le câble d'alimentation principal du câble de commutation directement sur la batterie 12V du tracteur

Couleur	Pôle
Rouge	+
noir	-

> Branchez le câble du coffret de commande sur le câble de commutation

> Branchez le câble de connexion du câble de commutation sur le boîtier de commande

Connexions électriques - kit de mise à jour ISO


Câble d'alimentation principal
Kit de mise à jour ISO
Boîtier de commande
Connexion du tracteur
Câble de connexion
Coffret de commande de la machine

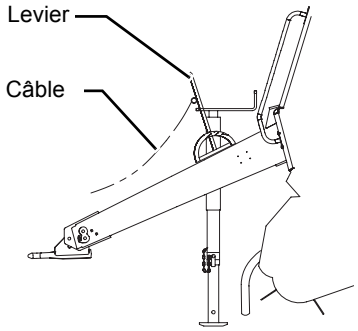
> Branchez le câble d'alimentation principal du kit de mise à jour ISO directement sur la batterie 12 V du tracteur

Couleur	Pôle
Rouge	+
noir	-

> Branchez le câble du coffret de commande sur le kit de mise à jour ISO

> Branchez le câble de connexion du boîtier de commande sur le kit de mise à jour ISO

Frein de stationnement [+]



Le frein de stationnement empêche la machine de rouler quand elle est garée.

> Attachez le câble du levier à un point fixe du tracteur
> Reculez le levier

Raccordements

Liaisons hydrauliques

Conduites hydrauliques uniquement sans pression
Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur uniquement lorsque les flexibles hydrauliques du tracteur et de la machine sont dépourvus de pression. Les conduites sous pression peuvent provoquer des mouvements accidentels de la machine.

Eviter le mélange d'huile
Lors de l'utilisation de la machine en association avec différents tracteurs, un mélange d'huile incorrect peut survenir, susceptible de détruire certaines pièces du tracteur.

Eviter toute pénétration de poussières dans le système hydraulique
Cela peut sérieusement endommager le système hydraulique, risquant d'entraîner des blessures corporelles ou un endommagement du matériel.

Vérifier les flexibles et les couplages
Avant de les raccorder, vérifier les flexibles hydrauliques à la recherche d'éventuels dommages. Après les avoir raccordés, vérifier que le raccordement de l'ensemble des couplages hydrauliques est bien étanche. Des flexibles hydrauliques défectueux ou de mauvais couplages hydrauliques peuvent provoquer des blessures ou des mouvements imprévisibles de la machine.

Bloquer les dispositifs hydrauliques du tracteur
En position de transport, les dispositifs hydrauliques du tracteur doivent être bloqués pour éviter tout mouvement involontaire. Les mouvements involontaires du vérin hydraulique peuvent causer de graves blessures ou des mouvements imprévisibles de la machine.

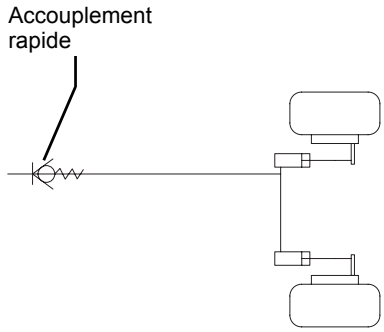
Vérifier la position des flexibles hydrauliques
Les flexibles hydrauliques ne doivent pas être collés les uns aux autres, ni se serrer. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace libre. Des flexibles hydrauliques éclatés ou coincés provoquent des mouvements incontrôlables de la machine et de graves blessures.

Veiller à la bonne disposition des flexibles hydrauliques
Les flexibles hydrauliques ne doivent pas être collés les uns aux autres, ni se serrer. Veiller à laisser suffisamment d'espace libre entre chaque flexible. Des flexibles usés ou collés peuvent être à l'origine d'un sérieux endommagement de la machine ou de blessures graves.

Vérifiez les connexions suivantes entre le tracteur et la machine (le cas échéant) :

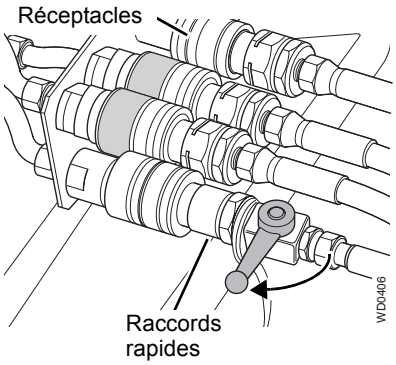
- Connexions hydrauliques
- Connexions électroniques
- Liaisons pneumatiques, le cas échéant

Accouplement à frein



> Vérifiez la propreté du raccord rapide
> Vérifiez que la soupape de frein hydraulique du tracteur est dépourvue de pression
> Raccordez l'accouplement à frein à la soupape de frein

Couplage



> Veiller à ce que les coupleurs rapides soient propres
> S'assurer que le vérin hydraulique du tracteur est dépourvu de pression
> Raccordez les manchons d'accouplement hydrauliques aux soupapes hydrauliques concernées

Liaisons pneumatiques [+]

Eviter toute pénétration de poussières dans le système pneumatique. Le système pneumatique peut être sérieusement endommagé. Cela peut provoquer des blessures ou l'endommagement du matériel.

Les liaisons pneumatiques sont disponibles uniquement si la machine est équipée de freins pneumatiques.

> Veiller à ce que les coupleurs rapides soient propres
> Raccorder les coupleurs rapides des flexibles pneumatiques aux réceptacles pneumatiques du tracteur

Couplage

> Veiller à ce que les soupapes du tracteur soient ouvertes
> Raccordez le coupleur rapide rouge à la soupape du tracteur correspondante
> Raccorder le coupleur rapide jaune à la valve du tracteur correspondante

Eclairage électrique

> Montez la plaque minéralogique (si nécessaire)
> Branchez le connecteur à 7 goupilles au support d'éclairage de remorque du tracteur

Marche

> Faites tourner la prise de force du tracteur au ralenti
- Vérifier le bon fonctionnement des composants
- Vérifiez qu'il n'y a pas de bruit inhabituel

> Faites tourner la machine à 540 tr/min pendant quelques minutes
> Arrêtez la prise de force
- Vérifiez l'étanchéité du matériel
- Vérifiez la tension des chaînes

Au cours de la période de rodage, il convient d'effectuer une maintenance spécifique
→ Intervalles de maintenance, page 186

Sécurité

Respecter les consignes de sécurité
Respecter les consignes de sécurité pour l'exécution de toute tâche. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Garantir un couplage hydraulique correct
Vérifier avant toute utilisation si tous les couplages hydrauliques sont correctement raccordés aux valves à simple ou à double effet. Les couplages hydrauliques mal raccordés peuvent provoquer des mouvements imprévisibles de la machine.

Ne jamais travailler sur la machine pendant qu'elle fonctionne
N'effectuez jamais de travaux de réglage pendant que la machine fonctionne.

- La prise de force doit être désactivée
- Coupez le contact et retirez la clé
- Le boîtier de commande électronique doit être désactivé

Toute négligence peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Interdiction de se trouver dans la zone de rotation de la machine
Pendant le travail, aucune personne ne doit se trouver dans la zone de rotation de la machine, afin d'éviter tout risque de blessures graves.

Bloquer la machine
Pendant le réglage, un risque accru de blessure existe. En conséquence

- de bloquer la machine pour prévenir tout démarrage accidentel (utiliser des cales pour les roues)
- la machine doit être immobilisée sur une surface plane et supportée pendant les travaux, si nécessaire

Toute machine non sécurisée ou non supportée peut provoquer des accidents.

Porter des chaussures de sécurité
A chaque usage de la machine, ne jamais mettre les pieds sous la machine et porter en permanence des chaussures de sécurité. Le port de chaussures de sécurité empêche, ou réduit, le risque de blessures graves.

Garantir un couplage hydraulique correct
Vérifier définitivement, avant d'utiliser la machine, si les flexibles hydrauliques du pick-up, du hayon et du système de hachage sont raccordés aux valves à simple ou à double effet. Des flexibles hydrauliques mal raccordés peuvent être à l'origine de mouvements imprévisibles de la machine.

Généralités

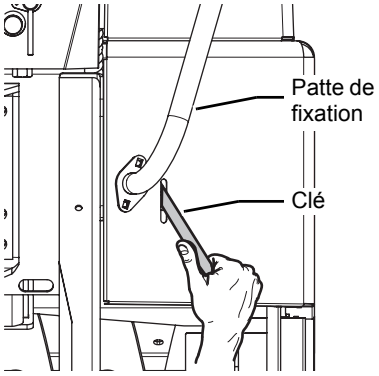
Pour préparer la machine à son utilisation, il convient de :

- sécuriser la machine
- Vérifiez la pression des pneus

Il est nécessaire de procéder aux réglages suivants avant d'utiliser la machine :

- réglage des roulettes de terrage
- chaînes de transmission du pick-up
- suspension du pick-up
- réglage du système de coupe Opticut
- installation du filet
- installation de la ficelle
- réglage de la densité du noyau
- réglage du racloir

Portes latérales



Les portes latérales peuvent être ouvertes pour

- stocker un rouleau de filet
- stocker un rouleau de filet supplémentaire [+]
- stocker des bobines de ficelle
- réglage
- entretien

Ouvrir les portes latérales

> Utiliser une clé à extrémité ouverte 13 mm pour déverrouiller le verrou

> Tirer le support vers le haut pour ouvrir la porte latérale

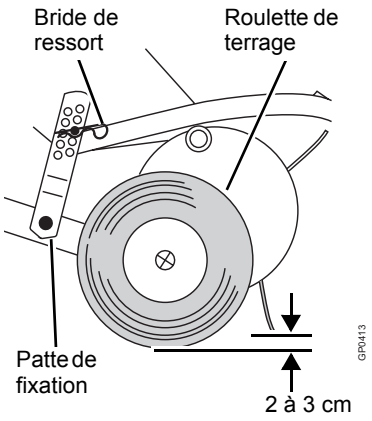
Fermer les portes latérales

Descendre doucement les portes latérales
Descendre avec précaution la patte de fixation pour fermer la porte latérale. Cette dernière est équipée d'un ressort pour la fermeture sur la dernière partie de la course. sous peine de blessures.

> Baisser le support pour fermer la porte latérale

La porte latérale se verrouille automatiquement.

Réglage des roulettes de terrage



Le réglage de la hauteur de travail du pick-up est défini par la hauteur des roues de jauge sur chaque côté de la machine.

La hauteur au-dessus du sol mentionnée est une simple recommandation puisque la valeur correcte dépend davantage du sol et des conditions de fourrage.
Les deux côtés du pick-up doivent être réglés à la même hauteur.

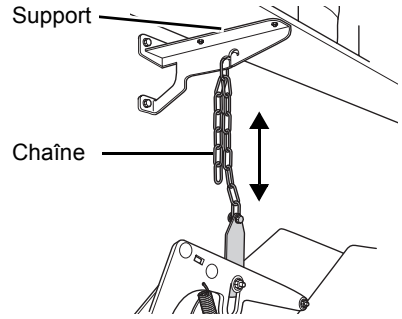
Le réglage des roulettes de terrage s'effectue en plaçant la patte de fixation dans différentes positions verticales. Procéder au réglage suivant :

> Relevez complètement le pick-up
> Fermez la soupape
> Déposez la bride de ressort
> Placez la roue de jauge dans la position souhaitée à l'aide de la patte de fixation
> Remettez en place la bride de ressort

Chaînes de sécurité du pick-up

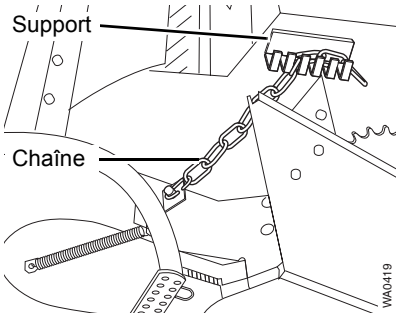
Le pick-up est retenu par deux chaînes afin d'éviter tout risque d'abaissement pendant le travail.

Pick-up large



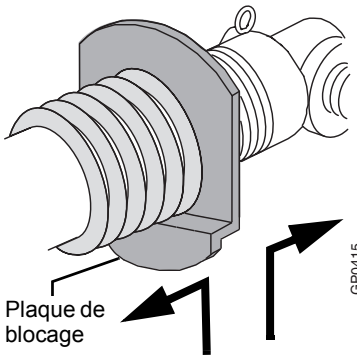
> Fixer les chaînes des deux côtés de la machine sur le support

OC + Rotor



> Fixer les chaînes des deux côtés de la machine sur le support

Suspension du pick-up



Deux ressorts situés sur les vérins hydrauliques du pick-up assurent la suspension du pick-up.

Ajuster la tension du ressort des deux côtés du pick-up comme suit :

> Levez intégralement le pick-up

> Fermez la soupape

> Déplacez la plaque de blocage vers la gauche : pour augmenter la tension du ressort

ou

> Déplacer la plaque de blocage vers la droite : pour réduire la tension du ressort

Le pick-up est correctement réglé quand il est possible de le lever à la main à l'avant des flancs.

CONSEIL S'assurer que la tension des ressorts est la même des deux côtés du pick-up.

Réglage du système de coupe Opticut

Porter des gants de sécurité
Les couteaux sont très affûtés. Portez toujours des gants de sécurité lors de la manipulation des couteaux. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

Démontage des couteaux

Tous les couteaux se démontent individuellement.

Focus

> Appuyer sur I

> Appuyez pour déverrouiller le système et accéder à l'écran de service

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

Tellus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

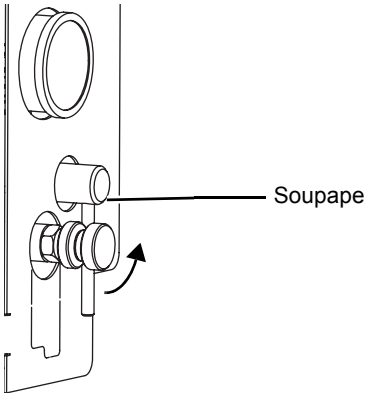
OC

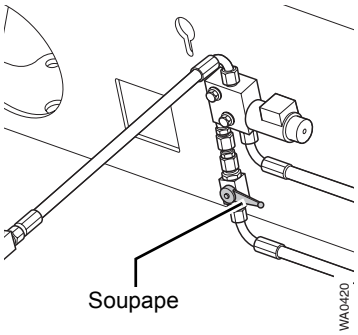
> Déplacez la soupape hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux sortent.

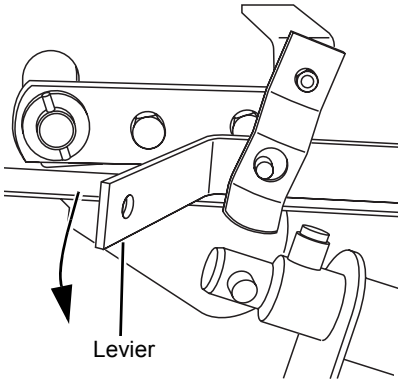
OC 23 HP

> Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage
> Ouvrez le hayon de façon hydraulique
> Fermez la soupape du côté gauche





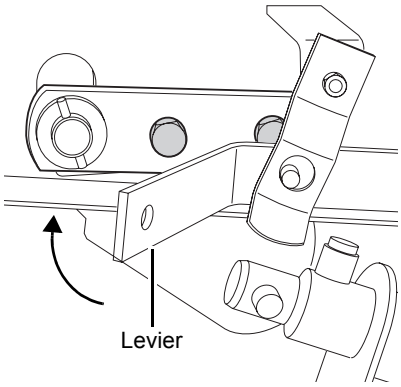
> Fermez la soupape du bloc hydraulique sur le côté gauche
> Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact



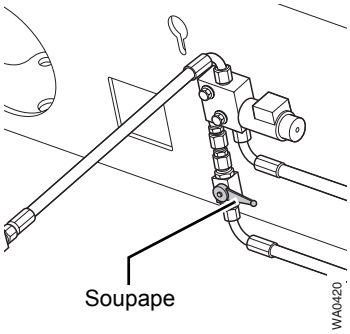
> Tournez le levier vers le bas
> Saisir le couteau à son extrémité et le sortir vers l'arrière

Les couteaux de coupe doivent être constamment affûtés. Des couteaux affûtés permettent d'améliorer la puissance et le rendement.
→ Affûtage des couteaux, page 199

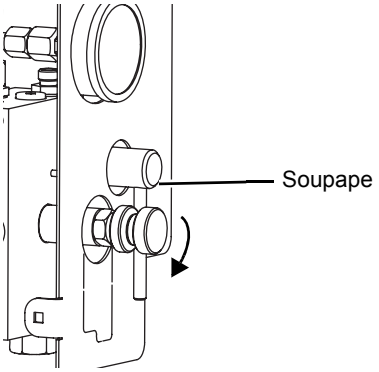
Installation des couteaux



> Saisir les couteaux par leur extrémité et les enfoncer vers l'avant pour les installer
> Glisser les couteaux au niveau des orifices rainurés par dessus l'arbre du porte-couteaux
> Tournez le levier vers le haut



> Ouvrir la valve du bloc hydraulique sur le côté gauche



> Ouvrir la valve sur le côté droit
> Fermer le hayon de façon hydraulique

OC

> Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

OC 23 HP

> Déplacez la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

Démontage des couteaux - OC 23 HP

Les couteaux peuvent être retirés pour créer une longueur de coupe plus grande.

Focus

> Appuyer sur I

> Appuyez pour déverrouiller le système et accéder à l'écran de service

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

Tellus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

> Déplacez la soupape hydraulique pour pressuriser le système de hachage

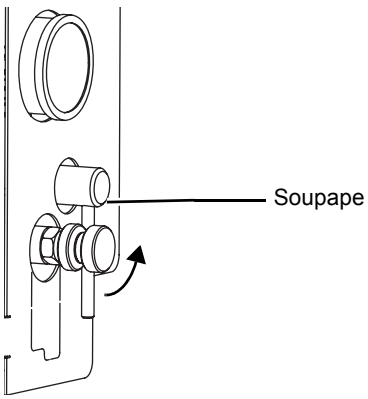
Les couteaux se rétractent.

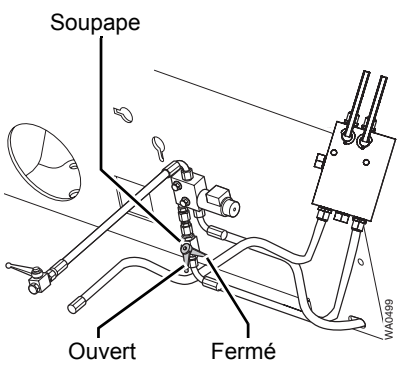
> Déplacer la valve hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

> Ouvrez le hayon de façon hydraulique

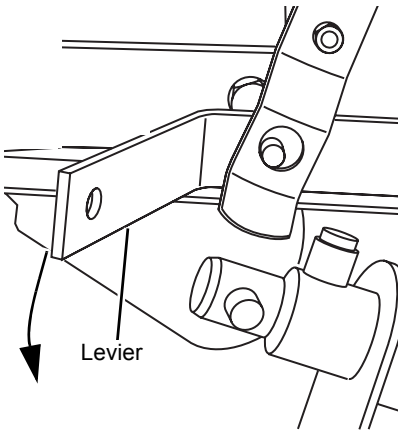
> Fermer la valve de sécurité hydraulique





> Fermez la soupape

> Couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact



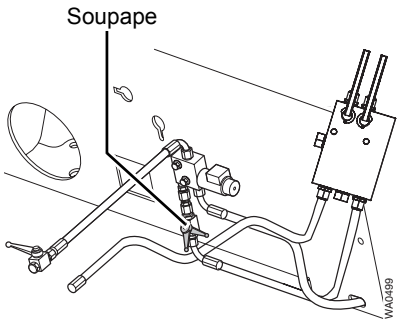
> Tourner le levier complètement vers le bas
> Retirer le(s) couteau(x)

Tenir le couteau au niveau de son extrémité supérieure.

> Tourner le rotor dans la position requise

Un couteau peu tranchant peut être affûté
→ Affûtage des couteaux, page 199

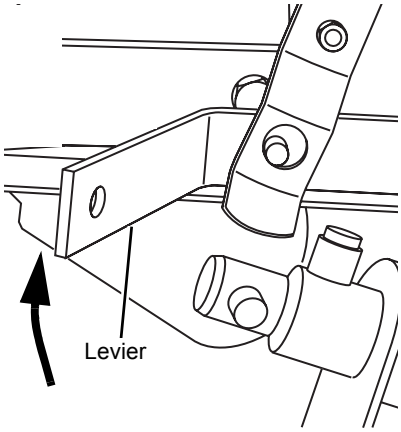
> Tourner le levier complètement vers le haut



> Fermez la soupape

Tous les couteaux se démontent individuellement. Si nécessaire, ils peuvent être remplacés par de faux couteaux
→ Remplacez les couteaux par des faux couteaux [+], page 67

Montage des couteaux - OC 23 HP



> Glisser les couteaux au niveau des orifices rainurés par dessus l'arbre du porte-couteaux
> Saisir les couteaux par leur extrémité et les enfoncer vers l'avant pour les installer
> Tournez le levier vers le haut

Longueur de coupe - OC 23 HP

Il est possible de sélectionner la longueur de coupe souhaitée en faisant varier le nombre et la position des couteaux.
Quand on utilise 11 couteaux ou moins à la fois, le changement rapide de couteaux est possible en intervertissant 2 barres principales équipées chacune de 11, 12 couteaux ou moins.

La sélection des couteaux est possible uniquement si :

- les couteaux sont sélectionnés
- le distributeur hydraulique correspondant fonctionne

Passage à 23 couteaux

S'assurer que les 23 couteaux sont tous là.

Focus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

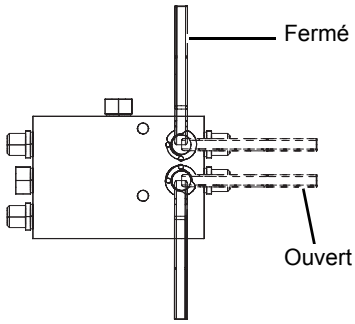
> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

Tellus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux



> Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
> Déplacez la soupape hydraulique pour pressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

Passage à 12 ou 11 couteaux

Focus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

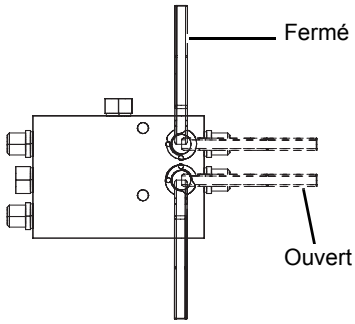
> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

Tellus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

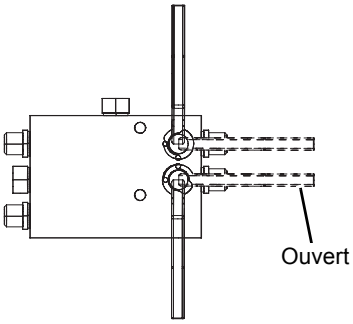
> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux



> Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
> Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage
> Fermer l'une des deux soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
> Déplacer la valve hydraulique pour pressuriser le système de hachage

La moitié des couteaux se rétractent.

Passage à 0 couteaux



Focus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

Tellus

> Appuyer sur I

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran de travail

> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner la commande des couteaux

> Ouvrir les soupapes sur le groupe hydraulique côté gauche
> Déplacer la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

Longueur de hachage

Il est possible de sélectionner la longueur de coupe souhaitée en faisant varier le nombre et la position des couteaux.
Longueur de coupe minimale :

- 14 couteaux : environ 70 mm
- 23 couteaux : environ 50 mm

Remplacez les couteaux par des faux couteaux [+]

Une fois les couteaux démontés, ils peuvent être remplacés par de faux couteaux. Ce qui permet de

- garder les fentes des couteaux propres
- garantir un débit de fourrage uniforme sur le fond du système de hachage

Pour installer les faux couteaux
→ Installation des couteaux, page 62

Installation de la ficelle - Focus

Avant de guider la ficelle de liage :

> Arrêtez la prise de force

> Arrêtez le moteur du tracteur

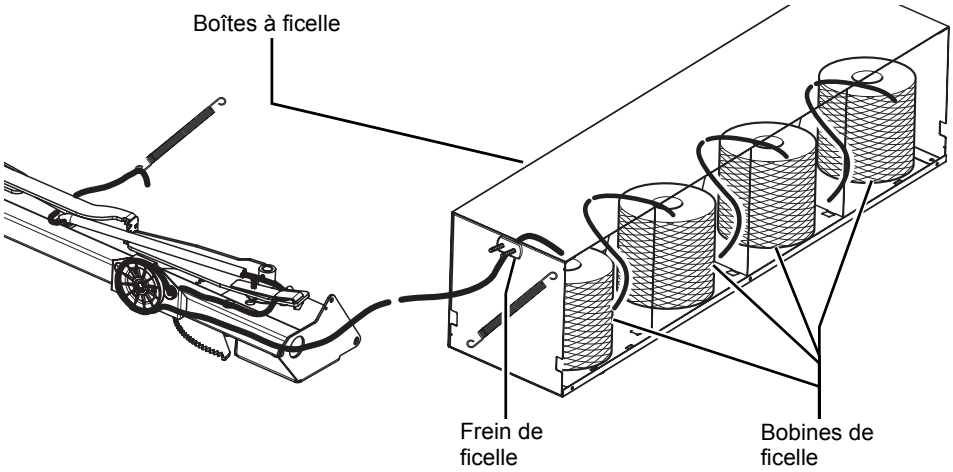
> Retirer la clé de contact et

Porter des gants de sécurité
Le coupe-ficelle est très affûté. Portez systématiquement des gants de protection lorsque vous manipulez le coupe-ficelle. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

> Choisir une ficelle d'excellente qualité pour garantir un liage satisfaisant.

Consulter à ce sujet :
→ Spécifications techniques, page 27

Guidage de la ficelle



> Appuyez sur 0 pour éteindre le système

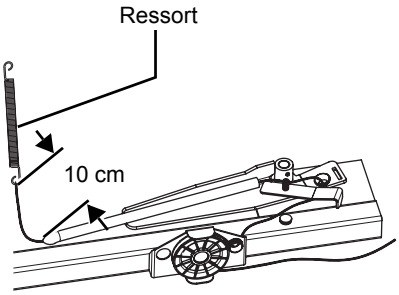
Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

Pour le côté droit et gauche de la machine :

> Mettre les bobines de ficelle de liage dans les cages à ficelle

> Lier les extrémités de la ficelle de liage les unes aux autres

> Passer la ficelle dans les freins de ficelle à l'intérieur des boîtes à ficelle



> Passer la ficelle à travers
- les freins de ficelle
- les indicateurs de déroulement de ficelle
- les pelotes de ficelle

> Utiliser le ressort pour passer la ficelle dans les pelotes de ficelle

L'extrémité de la ficelle doit dépasser d'environ 10 cm des pelotes.

Freins de ficelle

Les freins de ficelle dans les boîtes à ficelle et au niveau des pelotes de ficelle prétendent la ficelle.
Réglage :
→ Frein de ficelle - boîtes à ficelle, page 216
→ Frein de ficelle - pelotes de ficelle, page 216

Net installation - Focus

Avant de mettre en place le filet :

> Arrêtez la prise de force

> Arrêtez le moteur du tracteur

> Retirer la clé de contact et

Danger de coupures avec la plaque de hachage
La plaque de hachage est très coupante. Assurez-vous que la plaque de hachage est en position de repos et portez des gants de sécurité. Une plaque de hachage non préservée peut provoquer des blessures graves.

> Sélectionnez un filet d'excellente qualité afin d'éviter tout dysfonctionnement du système de cerclage par filet

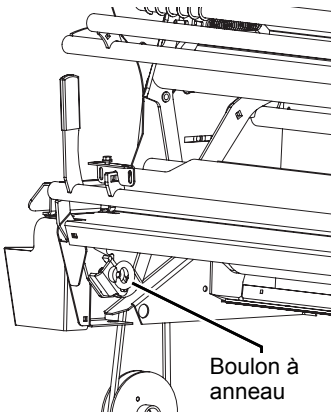
Consulter à ce sujet :
→ Spécifications techniques, page 27

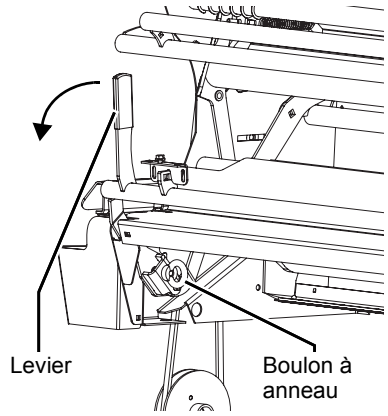
Mise en place du rouleau de filet

> Appuyez sur 0 pour éteindre le système

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

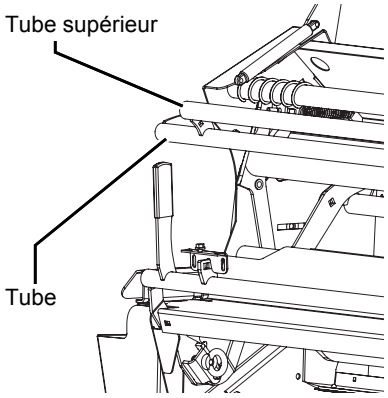
> Tirer le boulon à anneau et le maintenir





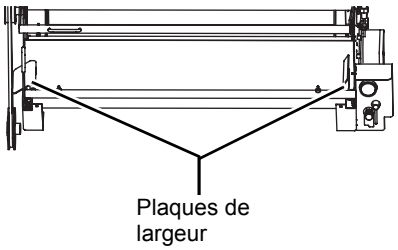
> Abaissez complètement le levier et libérez le boulon à anneau

Maintenant le levier est verrouillé.



> Relevez complètement le tube à l'aide du tube supérieur

> Placez le rouleau de filet dans le compartiment du rouleau de filet
> Vérifiez que le rouleau se dévide dans le bon sens

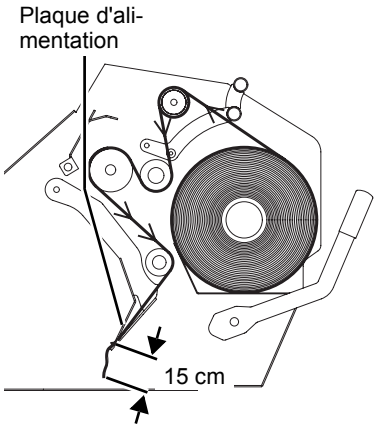


> Déplacez les deux plaques de largeur gauche et droite si nécessaire

- sur la position extérieure : rouleau de filet de 130 cm
- sur la position intérieure : rouleau de filet de 123 cm

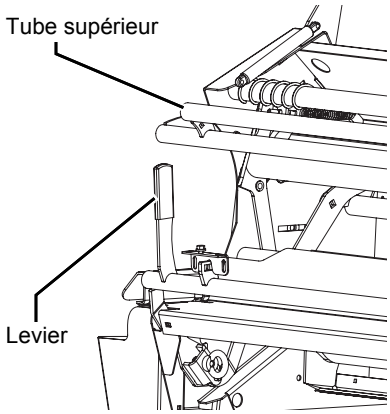
Le rouleau de filet est maintenant centré.

Guidage du filet



> Guidez le filet selon le schéma
> Laissez le filet dépasser de 15 cm de la plaque d'alimentation

CONSEIL Il n'est pas nécessaire d'étaler le filet sur toute sa largeur.



> Relevez le levier complètement
> Abaissez complètement le tube à l'aide du tube supérieur
> Fermez le couvercle

> Appuyer sur I

Le système est désormais prêt à fonctionner.

Installation de la ficelle - Tellus

Avant de guider la ficelle de liage :

> Arrêtez la prise de force

> Arrêtez le moteur du tracteur

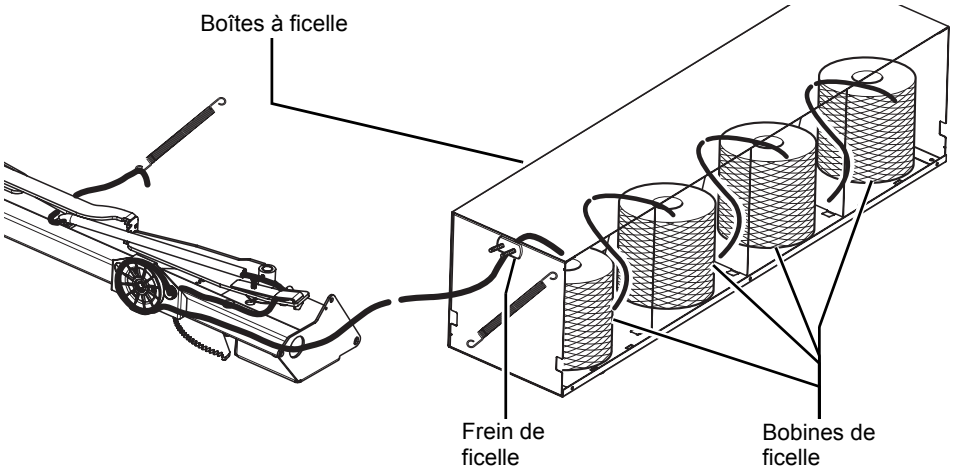
> Retirer la clé de contact et

Porter des gants de sécurité
Le coupe-ficelle est très affûté. Portez systématiquement des gants de protection lorsque vous manipulez le coupe-ficelle. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

> Choisir une ficelle d'excellente qualité pour garantir un liage satisfaisant.

Consulter à ce sujet :
→ Spécifications techniques, page 27

Guidage de la ficelle



Pour le côté droit et gauche de la machine :

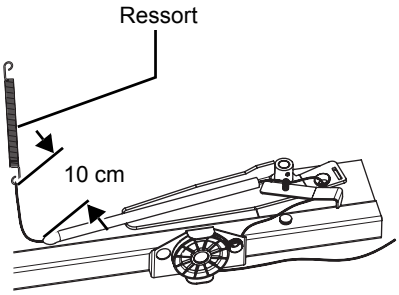
> Mettre les bobines de ficelle de liage dans les cages à ficelle

> Lier les extrémités de la ficelle de liage les unes aux autres

> Passer la ficelle dans les freins de ficelle à l'intérieur des boîtes à ficelle

> Appuyer sur ce bouton pour désactiver le système

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.



> Passer la ficelle à travers
- les freins de ficelle
- les indicateurs de déroulement de ficelle
- les pelotes de ficelle

> Utiliser le ressort pour passer la ficelle dans les pelotes de ficelle

L'extrémité de la ficelle doit dépasser d'environ 10 cm des pelotes.

Freins de ficelle

Les freins de ficelle dans les boîtes à ficelle et au niveau des pelotes de ficelle prétendent la ficelle.
Réglage :
→ Frein de ficelle - boîtes à ficelle, page 216
→ Frein de ficelle - pelotes de ficelle, page 216

Installation du filet - Tellus

Avant de mettre en place le filet :

> Arrêtez la prise de force

> Arrêtez le moteur du tracteur

> Retirer la clé de contact et

Danger de coupures avec la plaque de hachage
La plaque de hachage est très coupante. Assurez-vous que la plaque de hachage est en position de repos et portez des gants de sécurité. Une plaque de hachage non préservée peut provoquer des blessures graves.

> Sélectionnez un filet d'excellente qualité afin d'éviter tout dysfonctionnement du système de cerclage par filet

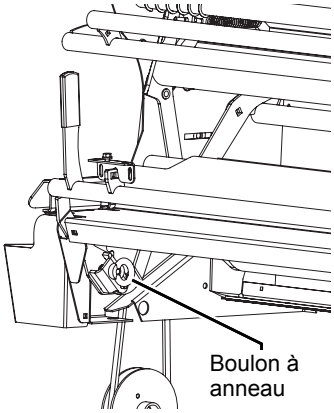
Consulter à ce sujet :
→ Spécifications techniques, page 27

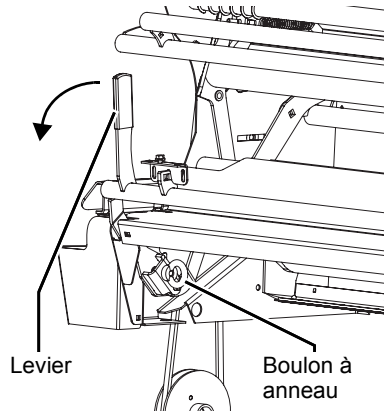
Mise en place du rouleau de filet

> Actionnez pour désactiver le système

Tous les cycles sont désormais interrompus. La machine est en mode Sécurité.

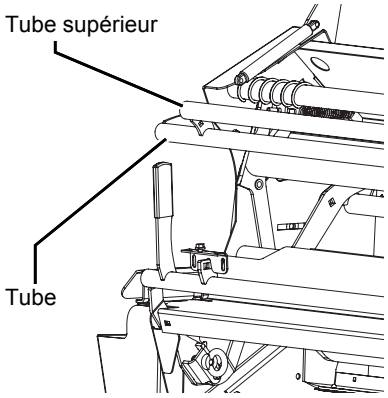
> Tirer le boulon à anneau et le maintenir





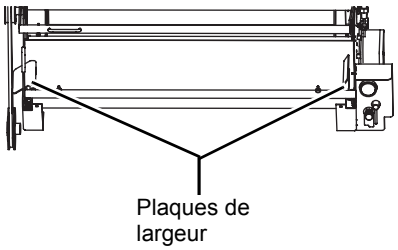
> Abaissez complètement le levier et libérez le boulon à anneau

Maintenant le levier est verrouillé.



> Relevez complètement le tube à l'aide du tube supérieur

> Placez le rouleau de filet dans le compartiment du rouleau de filet
> Vérifiez que le rouleau se dévide dans le bon sens

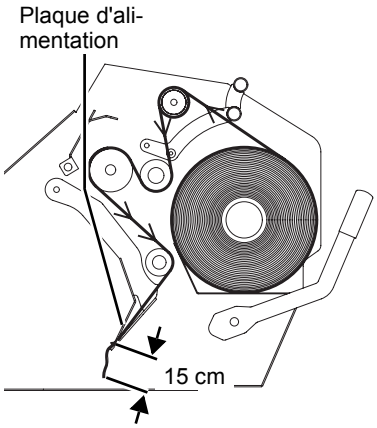


> Déplacez les deux plaques de largeur gauche et droite si nécessaire

- sur la position extérieure : rouleau de filet de 130 cm
- sur la position intérieure : rouleau de filet de 123 cm

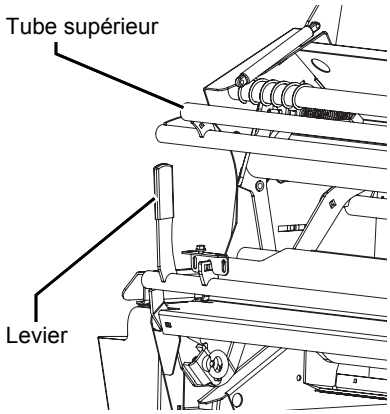
Le rouleau de filet est maintenant centré.

Guidage du filet



> Guidez le filet selon le schéma
> Laissez le filet dépasser de 15 cm de la plaque d'alimentation

CONSEIL Il n'est pas nécessaire d'étaler le filet sur toute sa largeur.

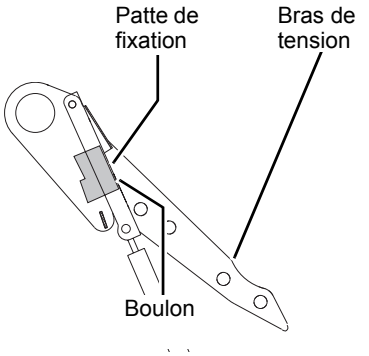


> Relevez le levier complètement
> Abaissez complètement le tube à l'aide du tube supérieur
> Fermez le couvercle

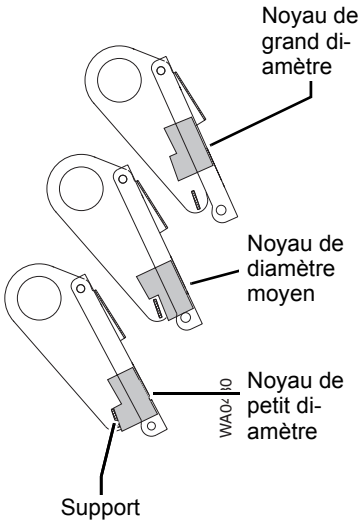
> Actionnez pour activer le système

Le système est désormais prêt à fonctionner.

Réglage de la densité du noyau



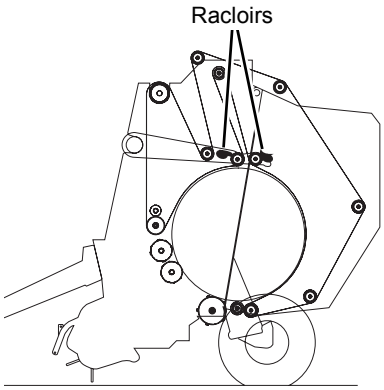
Après quelques instants, les courroies s'étendent. Dans les cas standards, le bras de tension est peu chargé de façon hydraulique lorsque la chambre de compression est vide. Cela permet de créer un diamètre de noyau uniforme. Pour compenser l'élongation des courroies, il est possible de poser une patte de fixation sur le bras de tension.



> Desserrer le boulon
> Placer la patte de fixation selon la densité du noyau souhaitée
> Serrer le boulon

CONSEIL Après avoir placé la patte de fixation et serré le boulon, il devrait rester un espace entre la patte et le support lorsque la chambre à balles est vide.

Réglage du racloir



Afin de garantir que le fourrage ne s'attache pas aux galets, la machine est équipée de racloirs.
Voici les types de racloir installés :

- racloirs affûtés
- racloirs des galets profilés

Ces racloirs sont fournis pour les fourrages suivants :

- fourrage sec
- fourrage ensilé

Pour le réglage du racloir
→ Réglage du racloir, page 203

Dimensions d'andain

Un andain de formation constante permet le ramassage du fourrage à vitesse constante et évite les chocs sur la machine. Sa forme, son volume et son taux d'humidité affectent directement les performances de la machine.
La machine peut absorber des andains conformes aux spécifications suivantes :

Largeur (m)	Hauteur (m)
maximum 1,20	0,40

Un andain de hauteur supérieure à 0,40 m risque d'être heurté par la barre d'attelage et de générer ainsi une alimentation irrégulière du pick-up, perturbant le rythme normal de la machine (risque de surcharge du système d'alimentation pendant la mise en balles).

Marche

> Faites tourner la prise de force du tracteur au ralenti
- Vérifier le bon fonctionnement des composants
- Vérifier l'absence de bruits inhabituels

> Faites tourner la machine à 540 tr/min pendant quelques minutes
> Arrêtez la prise de force
- Vérifiez l'étanchéité du matériel

Il faut procéder à un entretien spécifique pendant le temps de démarrage, voir le tableau de maintenance
→ Intervalles de maintenance, page 186

Sécurité

Avant le transport par route, il est recommandé de lire les consignes de sécurité suivantes. La conformité est prescrite et vous aide à éviter les accidents.

Fermer les valves
Avant le transport par route, fermer l'ensemble des valves. Avec les valves ouvertes et une erreur de fonctionnement, le cylindre de soulèvement peut s'abaisser. Cela peut provoquer des accidents de la route.

Nettoyer la machine avant le transport par route
Nettoyer la machine avant chaque transport par route en retirant les résidus de la récolte et les poussières épaisses. Si ceux-ci tombent sur la route, ils peuvent la rendre glissante, ce qui risque d'entraîner des accidents mortels.

Les roues arrières du tracteur ne doivent pas toucher la barre d'attelage
Dans les virages, les roues arrières du tracteur ne doivent pas toucher la barre d'attelage. Elles peuvent toucher l'arbre de prise de force. Cela peut provoquer un sérieux endommagement de la machine.

Ne pas transporter de balles dans la chambre de compression
Ne jamais transporter de balles dans la chambre de compression. Le transport de balles influence les propriétés de direction et de freinage du tracteur. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Avant le transport par route

Le transport par route doit être effectué en position de transport. Pour mettre la machine en position de transport, les étapes suivantes sont nécessaires :

> Retirer les résidus de la récolte et les poussières épaisses
> Relever complètement le pick-up
> Fermez le hayon

Préparation de la machine

Garantir des couplages hydrauliques corrects
Avant de préparer la machine, vérifiez strictement si les couplages hydrauliques sont correctement raccordés à la soupape hydraulique. Les couplages hydrauliques mal raccordés peuvent provoquer des mouvements imprévisibles de la machine. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Vérification de la machine

Vérifier la machine avant le transport par route à l'aide de la liste de contrôle :

- le hayon est-il fermé et entièrement bloqué ?
- la commande électronique est-elle désactivée ?
- le système hydraulique du tracteur est-il désactivé ?
- l'arbre de prise de force est-il désactivé ?
- toutes les valves sont-elles fermées ?
- la pression des pneus est-elle bonne ?
- les résidus du fourrage et les poussières épaisses ont-ils été retirés ?
- l'éclairage de la route est-il correctement connecté ?
- le système de freinage (si disponible) est-il correctement connecté ?
- les câbles et lignes sont-ils placés de telle sorte qu'ils ne seront pas tendus ou en contact avec les pneus arrières du tracteur pendant les virages ?
- l'éclairage fonctionne-t-il ?

Transport par route

- Avant de démarrer, vérifier l'environnement proche. Veiller à toujours avoir une visibilité dégagée et surveiller tout particulièrement les enfants dans l'environnement de travail de la machine.
- Verrouiller les valves hydrauliques du tracteur avant le transport par route
- Ne transporter personne, ni aucun objet, sur la machine
- Adapter la vitesse de conduite aux conditions de la route
- Ne pas dépasser la vitesse maximale de 40 km/h. Respecter les limites de vitesse locales et nationales.
- Veiller à avoir une capacité de conduite et de freinage suffisante. La capacité de conduite et de freinage est influencée par la machine attelée (chemins de freinage plus longs en raison d'une propulsion plus grande).

Préparation au transport par route

Avant le transport par route de la machine, celle-ci doit être basculée entièrement en position de transport. En conséquence

- le pick-up doit être relevé à une hauteur maximum
- la chambre de compression doit être vide

Pick-up

Lorsque la machine est transportée par route, le pick-up doit être complètement relevé, à la hauteur maximale.

> Relevez le pick-up à hauteur maximale

> Fermez la soupape d'isolation sur le flexible hydraulique, côté tracteur

Chambre de compression

La chambre de compression doit être vide avant le début du transport par route. Enfin, la dernière balle doit être attachée avec de la ficelle ou du filet.

Liage par ficelle

Focus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

Tellus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

Cerclage par filet

Focus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

Tellus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

> Ouvrir le hayon pour éjecter la balle

> Fermez le hayon

Roues / pneumatiques

Pression des pneumatiques

> Vérifiez la pression des pneus
→ Roues, page 228

Serrage des écrous de roue

> Vérifiez l'étanchéité des écrous de roue
→ Serrage des écrous de roue, page 227

Sécurité

Respecter les consignes de sécurité
Respecter les consignes de sécurité pour l'exécution de toute tâche. Le non-respect des informations de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

Bloquer le tracteur et la machine

- Éteignez et bloquez le tracteur
- Prévenez tout début accidentel des opérations de la machine

Toute machine non stable est susceptible de provoquer des accidents.

Procéder à la configuration

La configuration de la machine doit être effectuée en position de travail. Elle est décrite dans les sections suivantes :

- Réglage de la chicane de fourrage

Avant la mise en balle

Avant de commencer la mise en balle, vérifier les points suivants :

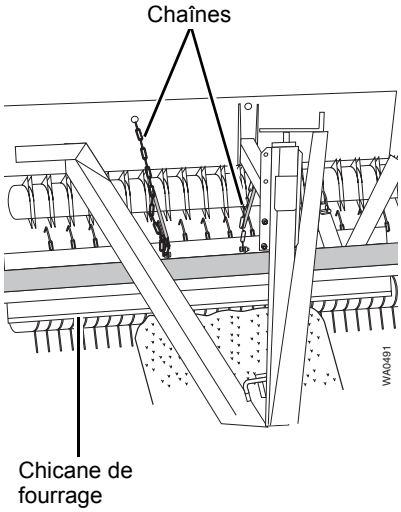
- La boîte de commande électronique a-t-elle été allumée ?
- Le diamètre de la balle a-t-il été défini ?
- La prise de force a-t-elle été mise en marche à faible régime et portée à 540 tr/mn ?
- la pression de densité hydraulique a-t-elle été ajustée ?
- Le pick-up a-t-il été positionné à la hauteur souhaitée ?
- le hayon est-il fermé ?
- le hayon est-il verrouillé ?
- Les racloirs ont-ils été réglés ?
- La chicane de fourrage a-t-elle été installée ?

Réglage de la chicane de fourrage

La chicane de fourrage assure une bonne alimentation en fourrage. Surtout pour le fourrage ras et par grand vent.
Le réglage de la chicane de fourrage dépend du type de pick-up monté :

- WPU
- Rotor + Rotor XL
- OC + OC 23

Chicane de fourrage - Rotor + OC



La chicane de fourrage peut être placée dans différentes positions.

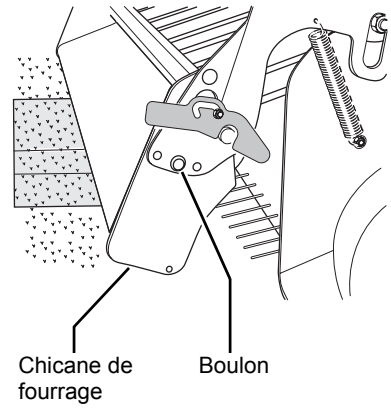
> Soutenir la chicane de fourrage d'une main

> Placez les chaînes dans la position souhaitée

Le côté inférieur doit être juste en contact avec l'andain.
Les deux chaînes doivent être à la même hauteur.

> Faire lentement démarrer la chicane de fourrage

Chicane de fourrage - WPU



La chicane de fourrage peut être placée en trois positions.

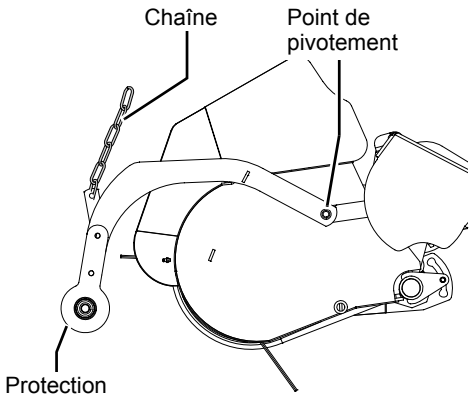
> Retirez le boulon

> Placez la chicane de fourrage dans la position désirée

Le côté inférieur doit être juste en contact avec l'andain.

> Montez le boulon

Protection



La partie inférieure de la protection doit juste effleurer l'andain.
N'utilisez la protection qu'au point de pivotement le plus avancé.

Réglez la protection comme suit :

> Utilisez la chaîne pour empêcher la protection de s'affaisser

Sécurité

Interdiction d'effectuer tout réglage sur une machine en marche
Il est formellement interdit d'effectuer des réglages sur une machine en marche ou en mouvement.

Interdiction de circuler le long de la machine
Aucune personne ni objet ne doit circuler le long de la machine. Circuler le long de la machine est périlleux et interdit.

Interdiction de se trouver dans la zone de rotation de la machine
Veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de travail et de rotation de la machine. Toute personne ne respectant pas cette consigne de sécurité peut être happée par la machine. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves ou mortelles.

Vitesse maximale de la prise de force 540 tpm
La vitesse de la prise de force ne doit pas dépasser 540 tpm et doit être adaptée aux conditions de récolte. Un nombre de tpm supérieur peut endommager la machine.

Ne pas comprimer l'arbre de prise de force
L'arbre de prise de force ne doit en aucun cas être comprimé, que ce soit en position de travail ou en position de transport. La compression des arbres de prise de force peut générer l'endommagement du tracteur ou de la machine.

Engagement/ Désengagement des couteaux

La longueur de coupe dépend du nombre de couteaux. Lorsque tous les couteaux sont engagés, le fourrage est coupé à une longueur de 70 mm (14 couteaux) ou 50 mm (23 couteaux).

Les couteaux peuvent être engagés ou désengagés à l'aide de la valve hydraulique.

Engagement des couteaux - Focus

> Appuyez pour sélectionner le système de hachage

La fonction choisie est maintenait encadrée et mise en évidence.

> Déplacez la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

Engagement des couteaux - Tellus

> Appuyez pour sélectionner le système de hachage

La fonction choisie est maintenait encadrée et mise en évidence.

> Déplacez la soupape hydraulique pour dépressuriser le système de hachage

Les couteaux se rétractent.

Réglage du diamètre de balle

Le diamètre de balle doit être défini de façon électronique pour contrôler toute alarme éventuelle.
Le diamètre de balle (en mètre) peut être défini

- entre 0,80 et 1,65 (RL)
- entre 0,80 et 1,85 (RL)

Diamètre de balle - Focus

→ Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte, page 117

Diamètre de balle - Tellus

→ Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte, page 156

Commande manuelle de liage

La commande manuelle de cerclage peut être utilisée pour une courte période dans les cas suivants :

- si une ou plusieurs connexions sont défectueuses
- si un ou plusieurs capteurs sont défectueux

Ce qui permet ainsi de finir de travailler un champ.

La commande manuelle de cerclage permet de contrôler manuellement le poussoir de commande du liage par filet et l'entraînement de la ficelle.

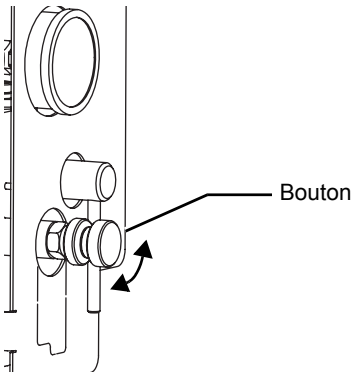
Liage manuel - Focus

→ Mode manuel ou automatique, page 116

Liage manuel - Tellus

→ Mode manuel ou automatique, page 155

Réglages de la pression de la balle



Aucune modification générant une pression supérieure n'est autorisée
Toute modification pour obtenir une pression supérieure peut générer l'endommagement de la machine. Toute tentative d'une telle modification entraînerait l'annulation de la responsabilité et de la garantie.

La pression de la balle peut être définie entre 60 et 200 bars. La pression de la balle définie peut être contrôlée en fermant le hayon via la valve de contrôle du tracteur. Lorsque le hayon a été entièrement fermé, la pression définie peut être lue sur la jauge de pression.
La pression peut être réglée à l'aide du bouton.

> Tournez le bouton dans le sens horaire : la pression augmente
> Tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre : la pression diminue

Lors des travaux avec un tracteur qui ne peut pas fournir la pression définie, il n'est possible de vérifier le réglage de la pression que lors de la production de la balle suivante.

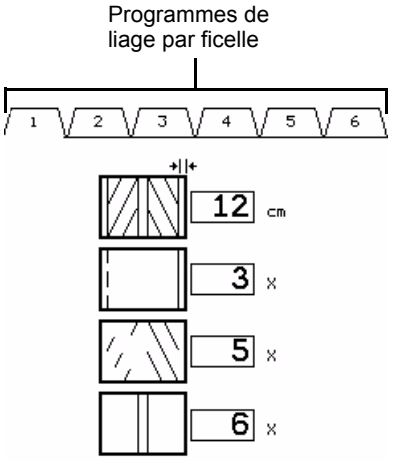
Les valeurs de pression données sont uniquement des valeurs standards. Les valeurs réelles nécessaires dépendent du type de fourrage et des conditions de mise en balles. Par conséquent, elles peuvent varier considérablement.

Réglage	**Pression (bar)**
Foin très sec ou paille sèche	200
Foin normal sec	180
ensilage	140 - 180 (selon l'humidité du fourrage)

CONSEIL La pression définie ne peut être atteinte si la quantité de fourrage est trop infime.

Réglages électroniques du liage par ficelle

Réglages électroniques du liage par ficelle sur le Focus



Pour plus d'explications
→ Réglages du liage par ficelle, page 118

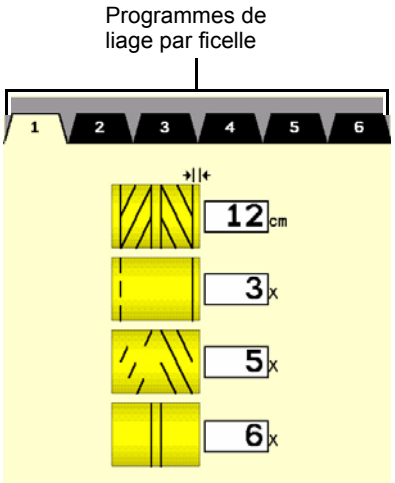
> Appuyez ici, l'écran des réglages du liage par ficelle apparaît

> Appuyez ici pour sélectionner la définition des liages par ficelle

> Appuyez ici pour définir le nombre de liages par ficelle

> Actionnez pour confirmer

Réglages électroniques du liage par ficelle sur le Tellus



Pour plus d'explications
→ Réglages du liage par ficelle, page 157

> Appuyez ici, l'écran des réglages du liage par ficelle apparaît

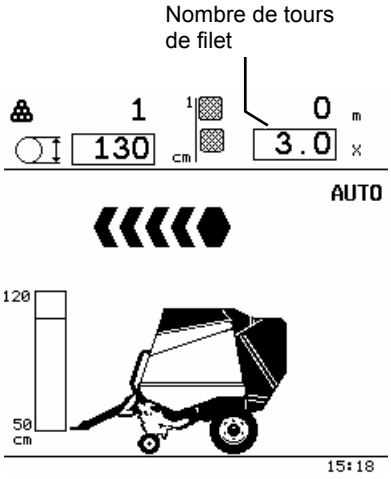
> Appuyez ici pour sélectionner la définition des liages par ficelle

> Appuyez ici pour définir le nombre de liages par ficelle

> Actionnez pour confirmer

Réglages électroniques du cerclage par filet

Réglages du cerclage par filet Focus

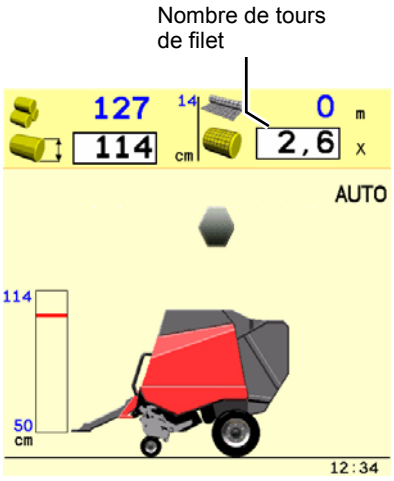


> Appuyez pour sélectionner la définition des liages par filet

> Appuyez pour définir le nombre de liages par filet

> Actionnez pour confirmer

Réglages du cerclage par filet Tellus



> Appuyez pour sélectionner la définition des liages par filet

> Appuyez pour définir le nombre de liages par filet

> Actionnez pour confirmer

Conduite

Laisser tourner la machine à 540 tpm pendant l'utilisation
Il est vital de laisser la machine tourner à 540 tr/mn pendant l'utilisation. C'est seulement à cette vitesse qu'un fonctionnement fluide des diverses fonctions est garanti.

Respectez les éléments suivants lors de l'utilisation de la machine :

- la prise de force doit être activée
- conduisez à la vitesse de travail appropriée (entre 4 et 15 km/h) ; adaptée en fonction du fourrage

Prise de force

La prise de force peut être activée uniquement à un faible régime moteur.

> Actionnez la prise de force

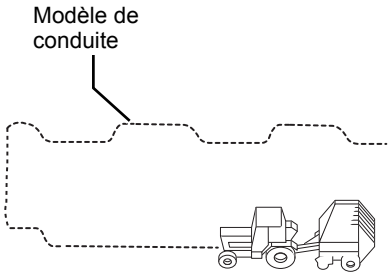
Vitesse de conduite

Utiliser une vitesse de progression adéquate pour garantir une alimentation uniforme et constante en fourrage de la machine.

> Régler la vitesse de conduite selon

- la quantité de fourrage
- le volume d'andain
- les conditions du sol

Modèle de conduite



Les flèches d'indication de la forme de la balle sur l'écran du boîtier de commande indiquent la manière dont la balle est formée à l'intérieur de la chambre de compression.

> Dirigez la machine en veillant à ce que l'andain soit alimenté alternativement des deux côtés du pick-up

Cela, afin d'alimenter la chambre de compression de manière optimale.

> Surveiller cela sur l'écran

La conduite est particulièrement critique lors des travaux dans un andain étroit.

CONSEIL Ne pas conduire en zigzag sur un andain étroit mais rester au contraire pendant un certain temps sur les côtés, comme le montre la figure. Les zigzags pourraient provoquer une mauvaise alimentation latérale et produire ainsi des balles mal formées.

> Commencer lentement directement sur l'andain
> Maintenir une cadence de 540 tpm à l'extrémité de l'andain pour permettre au cycle de liage de s'effectuer

Pick-up

Rester à l'écart d'un pick-up en rotation
Ne jamais tenter de retirer le fourrage ou de pousser le fourrage dans un pick-up en rotation. Cela peut provoquer de graves blessures.

> Mettez la soupape hydraulique en position de flottement

Focus

Pour contrôler le pick-up plutôt que le système de coupe Opticut

> Appuyez pour sélectionner le pick-up

Tellus

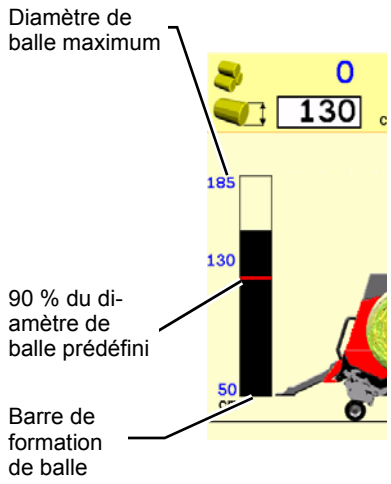
Pour contrôler le pick-up plutôt que le système de coupe Opticut

> Appuyez pour sélectionner le pick-up

Hauteur du pick-up

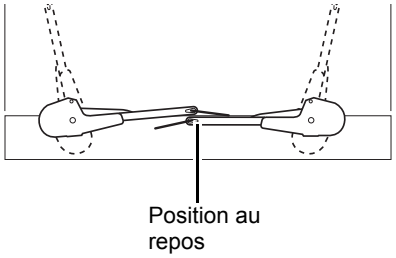
Sur les terrains difficiles et/ou rocailleux, il est recommandé d'utiliser uniquement les chaînes et non les roues de jauge.
Dans ce cas, les roues de jauge doivent être suffisamment relevées pour ne pas interférer
→ Réglage des roulettes de terrage, page 58

Progression de la balle

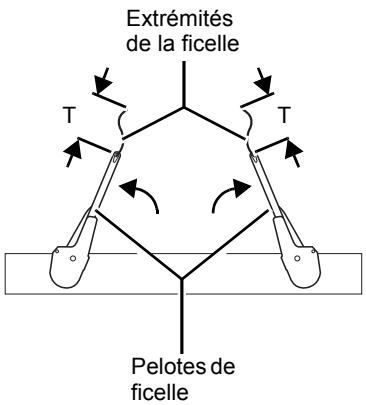


Sur les écrans de travail, l'afficheur montre toujours une barre verticale de formation de la balle. Les valeurs ci-contre correspondent au diamètre de balle prédéfini. La barre affiche la portion du diamètre de balle qui a été atteinte. Lorsque la chambre de compression est vide, la barre de progression de la balle est vide (définie sur 0).

Système de liage par ficelle

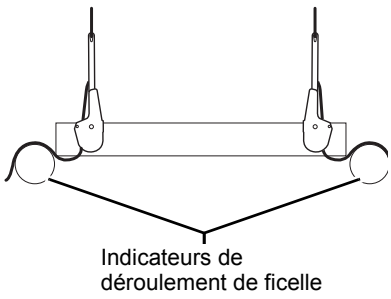


Pendant la mise en balles, le système de liage par ficelle reste en position de repos.
Ce n'est pas le cas de la mise en balles flax.

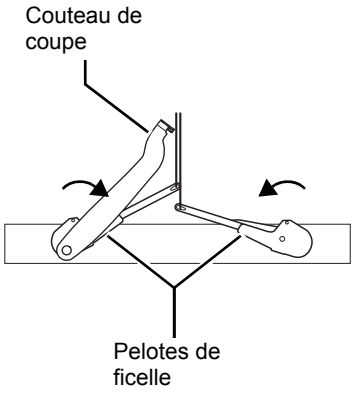


Lors de l'activation du système de liage, les pelotes de ficelle se déplacent vers les flancs de la balle.

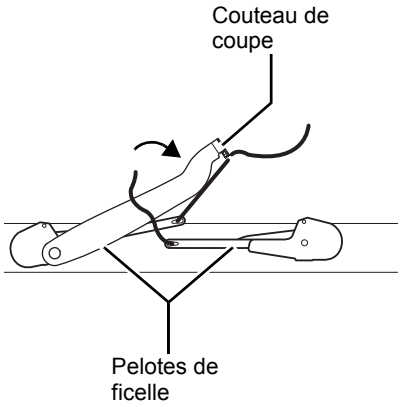
Afin de garantir un bon démarrage du liage par ficelle, il est nécessaire que les extrémités de la ficelle dépassent d'environ 10 cm des pelotes de ficelle.



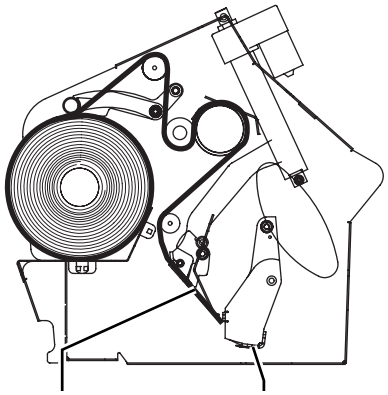
Le frein de ficelle est relâché momentanément afin de permettre à la ficelle de commencer à défiler. Dès que la ficelle a été prise par la balle, les indicateurs de déroulement de ficelle tournent et les cerclages latéraux sont disposés autour des extrémités extérieures de la balle.



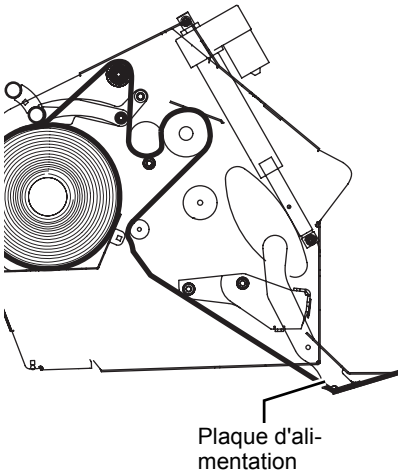
Les deux pelotes de ficelle se déplacent simultanément vers le centre où elles disposent les cerclages finaux les uns sur les autres. La ficelle est ensuite coupée automatiquement. Le mouvement des pelotes de ficelle peut être défini à l'aide du boîtier de commande, permettant ainsi plusieurs modèles de liage.



Système de liage par filet



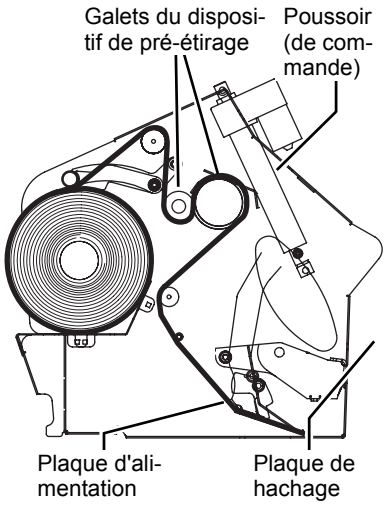
Pendant la mise en balles, le mécanisme de cerclage par filet est en position de repos. La plaque de hachage est en position inférieure. La plaque d'alimentation est en position de repos.



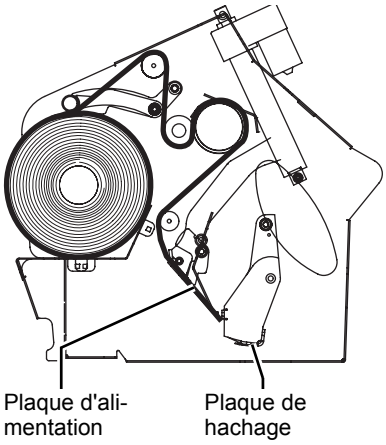
Lorsque la lieuse à filet est activée

- le poussoir sort complètement et
- la plaque d'alimentation descend

La longueur de filet nécessaire est fourni par les galets du dispositif de pré-étirage. Simultanément, la plaque d'alimentation se déplace vers la balle.



Le filet épouse ainsi la balle. Lorsque le filet est entraîné par la balle, le poussoir recule jusqu'à ce que le filet recouvre toute la largeur. La plaque d'alimentation est maintenant libérée de la balle. Le galet de mesure et le capteur mesurent la longueur d'alimentation du filet.



Après l'introduction de la quantité définie de filet, le poussoir recule complètement et ce faisant entraîne la chute du coupe-filet qui vient couper le filet..

Après la première balle

Après la première balle, vérifiez et réglez s'il y a lieu, les points suivants :

- Diamètre de balle
- densité de la balle
- cerclages de la balle

Focus

- Diamètre de balle

→ Écran de base, page 112

- densité de la balle

→ Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte, page 117

- cerclages de la balle

→ Réglages du liage par ficelle, page 118
→ Réglages du cerclage par filet, page 119
→ Tension du frein de filet, page 210

Tellus

- Diamètre de balle

→ Écran de base, page 149

- densité de la balle

→ Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte, page 156

- cerclages de la balle

→ Réglages du liage par ficelle, page 157
→ Réglages du cerclage par filet, page 158
→ Tension du frein de filet, page 210

Remise en balles de balles

Lors de la remise en balle de balles, s'assurer que :

- les balles ne contiennent aucun filet
- les matériaux ont été étalés pour éviter toute surcharge du pick-up ou du système de hachage

Fin de la mise en balles

A la fin du travail :

- la dernière balle doit être enrubannée
- la dernière balle doit être éjectée
- le hayon doit être fermé et bloqué
- La prise de force doit être désactivée
- Le boîtier de commande doit être éteint
- le pick-up doit être entièrement déplacé et bloqué
- la valve de la ligne hydraulique doit être fermée
- toutes les portes et les accès doivent être fermés et verrouillés

Nettoyage de la chambre de compression

- Ne jamais travailler sur la machine pendant qu'elle fonctionne
- En raison de son inertie, la prise de force continue de tourner après avoir été désenclenchée. Rester à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit complètement arrêtée

La chambre de compression doit être vide avant le début du transport par route.

Nettoyage de la chambre de compression - Focus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

> Ouvrir le hayon pour éjecter la balle

> Fermez le hayon

Nettoyage de la chambre de compression - Tellus

> Appuyez pour lier la dernière balle, si nécessaire

> Ouvrir le hayon pour éjecter la balle

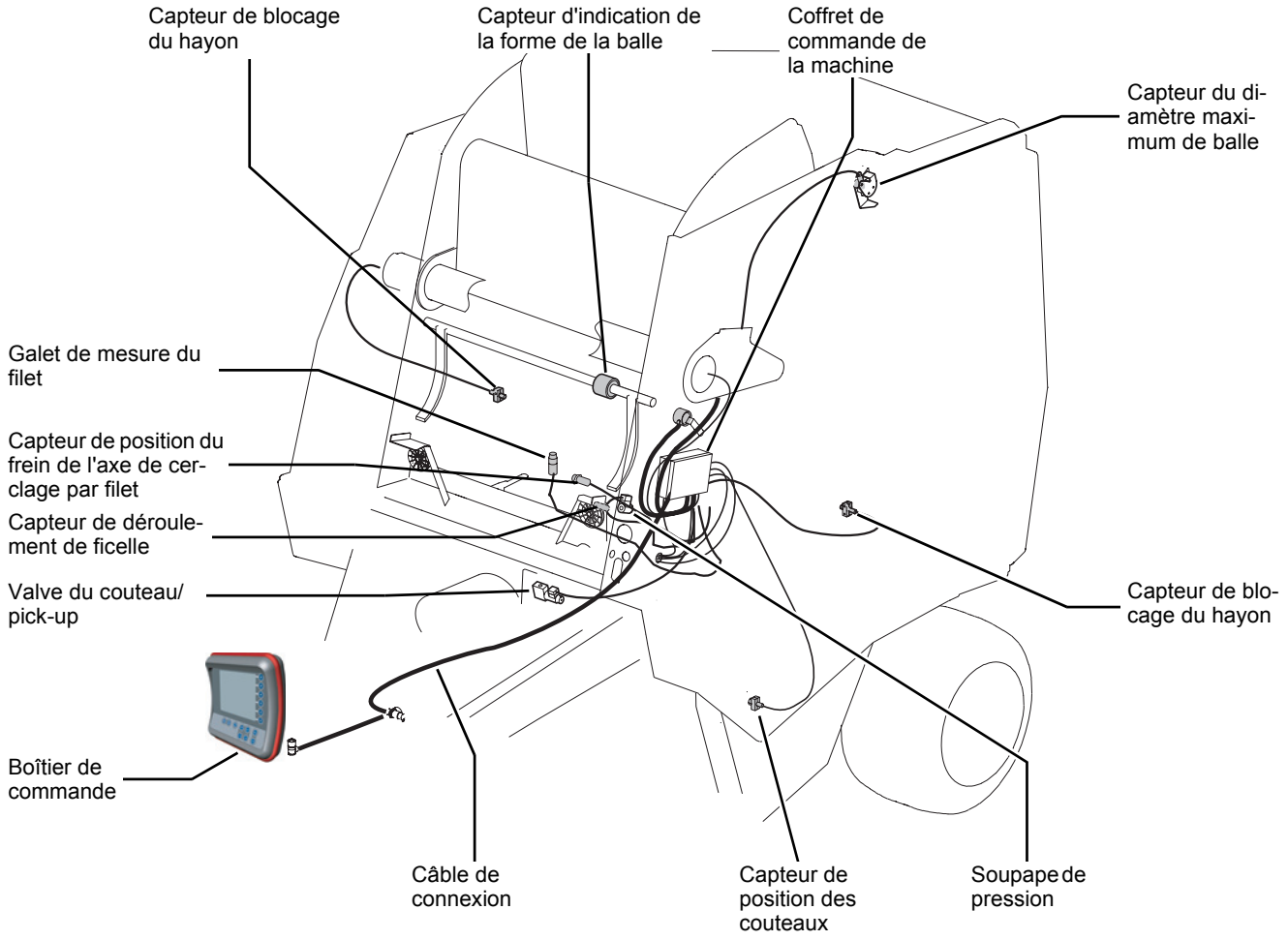
> Fermez le hayon

Généralités

Le système de commande électronique surveille et contrôle la formation de la balle, son enrubannage et son éjection. En outre, le système fournit des fonctions de signalisation d'erreurs.

Présentation générale des pièces principales

La machine est équipée de capteurs (détecteurs de proximité et capteurs de rotation).

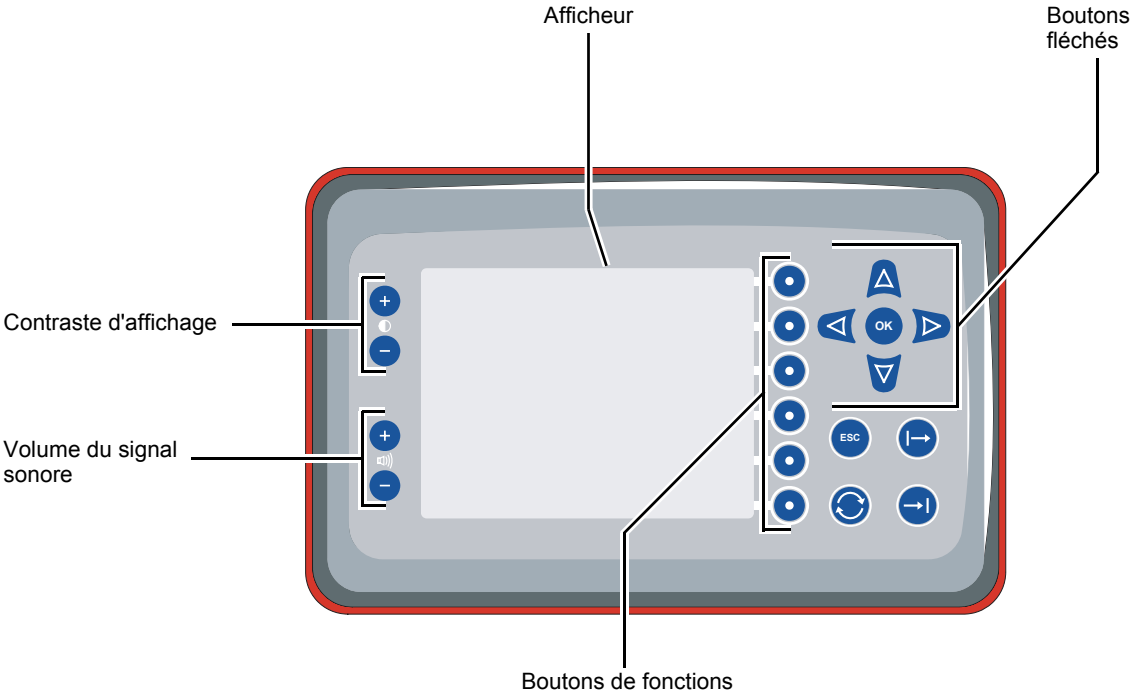

Capteur de blocage du hayon
Capteur d'indication de la forme de la balle
Coffret de commande de la machine
Capteur du diamètre maximum de balle
Galet de mesure du filet
Capteur de position du frein de l'axe de cerclage par filet
Capteur de déroulement de ficelle
Valve du couteau/ pick-up
Capteur de blocage du hayon
Boîtier de commande
Câble de connexion
Capteur de position des couteaux
Soupape de pression

Boîtier de commande

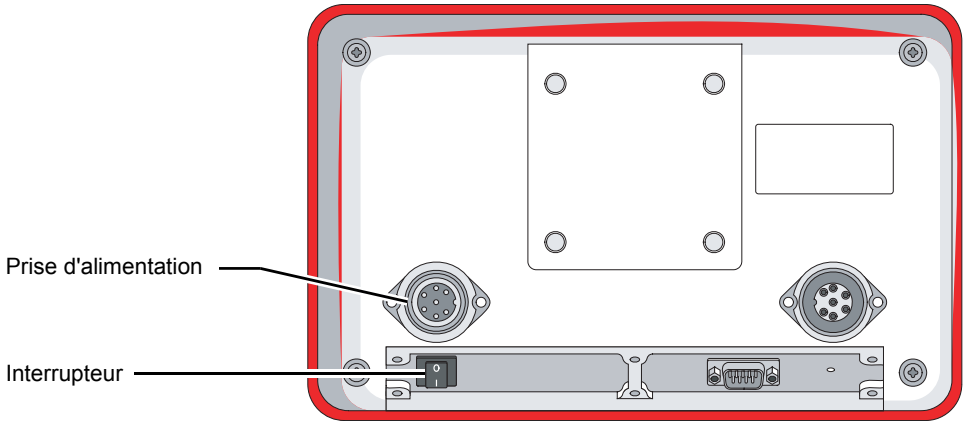
Le boîtier de commande permet de superviser toute la procédure de mise en balle à partir de la cabine du tracteur. Et notamment les fonctions suivantes :

- Indication du diamètre de la balle
- Indications de la forme de la balle
- Instructions de conduite visant à un remplissage uniforme de la chambre de compression
- Processus de cerclage des balles (cerclage par filet / liage par ficelle)
- Informations hayon ouvert / fermé
- Contrôle du noyau mou [+]
- Compteurs de balle (compteurs jours, compteur total)
- Indication de position des couteaux du système de coupe Opticut

Boîtier de commande - vue de devant



Boîtier de commande - dos



Boutons

Bouton Augmenter valeur

- Pour augmenter le contraste d'affichage
- Pour augmenter le volume du signal sonore

Bouton Réduire valeur

- Pour diminuer le contraste d'affichage
- Pour diminuer le volume du signal sonore

Bouton Changer

- Pour changer d'accessoire
- Pour basculer entre l'écran de base et l'écran terminal

Bouton Flèche haut

- Pour modifier une valeur

La nouvelle valeur clignote tant qu'elle n'est pas confirmée avec le bouton Confirmer/Enregistrer.

Bouton Flèche bas

- Pour modifier une valeur

La nouvelle valeur clignote tant qu'elle n'est pas confirmée avec le bouton Confirmer/Enregistrer.

Bouton Flèche gauche
Pour permuter entre les réglages.

Bouton Flèche droite
Pour permuter entre les réglages.

Pas de fonction.

Pas de fonction.

Quitter / interrompre une fonction

Bouton Confirmer/Enregistrer
La valeur ne clignote plus après confirmation ou enregistrement.

- Utilisé dans certains cas pour passer à la fonction suivante dans une série.
- Pour accuser réception d'un message d'erreur.

Bouton Fonction

Accéder à l'écran de base

Passer à

- la ou aux fonctions précédentes ou suivantes

Accéder à l'onglet gauche

Accéder à l'onglet droit

Accéder à l'affichage de la fonction suivante

Accéder à l'affichage de la fonction précédente

Activer l'onglet concerné
Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

Effacer toutes les valeurs immédiatement

Fonctionnement

> Appuyer sur I

L'écran terminal apparaît. Au bout de 10 secondes, l'écran de base apparaît automatiquement.

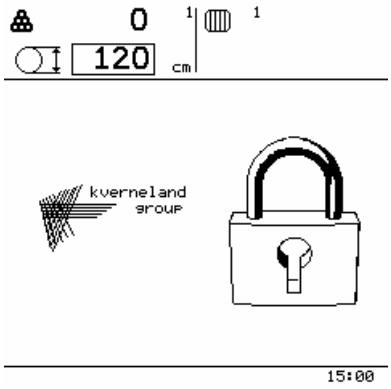
L'écran terminal permet d'accéder aux écrans suivants

- écran de base, apparaît automatiquement après le lancement
- écran de configuration
- écran flash

> Vérifiez et complétez les réglages dans l'écran de configuration d'abord

→ Paramètres de configuration, page 109

Écran de base



L'écran de base affiche :

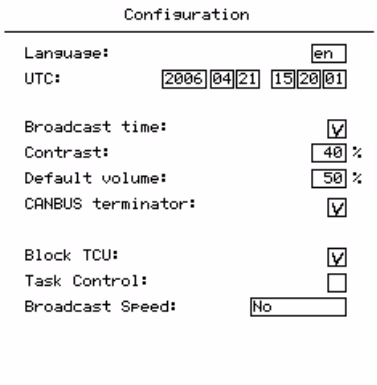
- la quantité de balles effectuées
- le compteur de balles sélectionné
- le diamètre de balle prédéfini
- la sélection de liage par ficelle ou par filet
- le programme de liage sélectionné (liage par ficelle uniquement)
- la quantité de filet utilisé (cerclage par filet uniquement)
- le nombre de tours de filet (cerclage par filet uniquement)
- l'heure
- le verrou du système

> Appuyez pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour déverrouiller le système et accéder à l'écran de service

Paramètres de configuration



> Appuyez pour accéder à l'écran des paramètres de configuration

Les réglages suivants sont possibles :

- langue
- date et heure actuelle (UTC)
- heure de diffusion ; si activé, affiche l'heure actuelle
- contraste d'affichage ; plage de réglage : foncé (0%) à clair (100 %)
- volume par défaut ; plage de réglage : silencieux (0 %) à and fort (100 %)
- terminateur Bus CAN (toujours activé)
- blocage TCU ; si activé, l'unité de commande du tracteur est bloquée
- contrôle de tâche (pour l'équipement en option uniquement)
- vitesse de diffusion (pour l'équipement en option uniquement)

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

L'écran de configuration permet d'accéder aux écrans suivants :

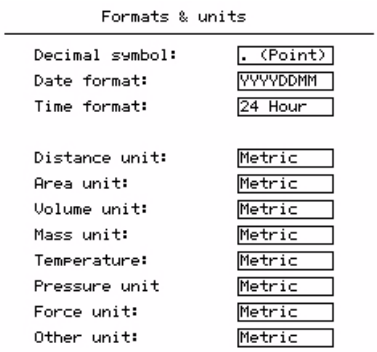
- écran terminal
- écran formats et unités

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran formats et unités

Écran formats et unités



Réglages possibles :

- symbole décimal
- format de la date
- format de l'heure
- unité de distance
- unité de surface
- unité de volume
- unité de masse
- température
- unité de pression
- unité de force
- autres unités

Les unités peuvent s'afficher dans les systèmes suivants :

- métrique
- impérial
- américain

Il est possible de modifier les unités individuellement ou toutes ensemble

Modification individuelle des unités

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez ici pour accéder à l'écran de configuration

Modifier toutes les unités

> Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système métrique

ou

> Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système impérial

ou

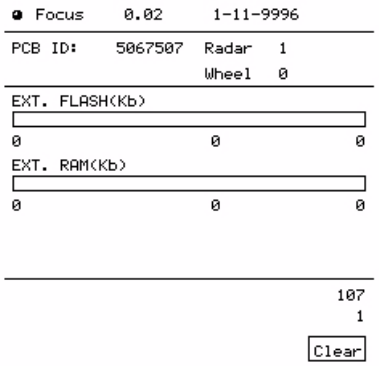
> Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système américain

> Appuyez ici pour accéder à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran de configuration

Écran flash



L'écran flash donne des informations sur le logiciel du terminal.

L'écran flash affiche :

- la version du logiciel
- la date parution du logiciel
- la quantité de mémoire flash utilisée
- la quantité de mémoire vive utilisée

> Appuyez pour accéder à l'écran flash

Toutes les données de la machine stockées dans la mémoire peuvent être effacées.

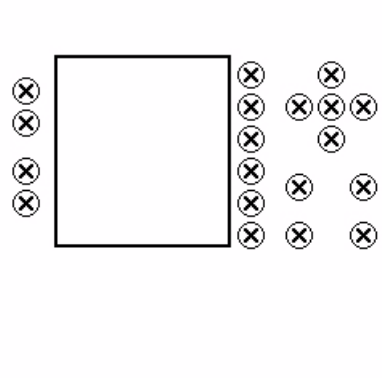
Clear > Appuyez pour effacer la mémoire

> Appuyez pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran test clavier

Écran test clavier



L'écran test clavier permet de tester le fonctionnement des boutons respectifs.

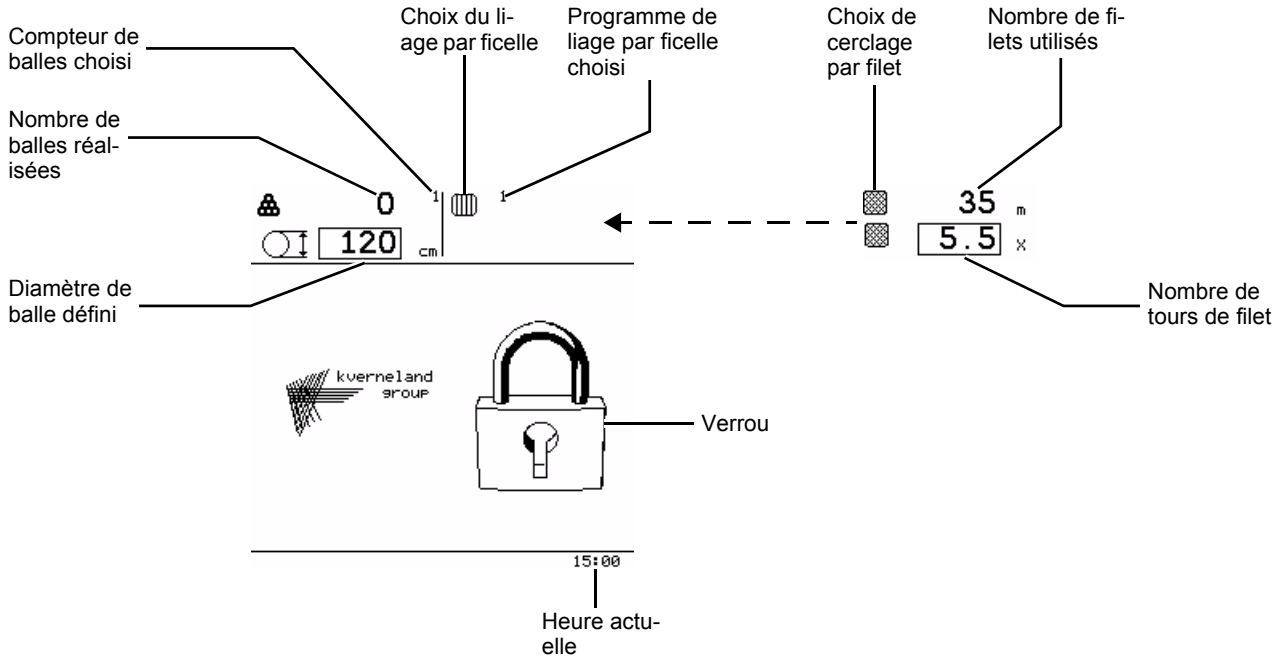
Test > Actionnez

> Appuyez sur tous les boutons respectifs du boîtier de commande

Si la lettre X est remplacée par « OK », le bouton fonctionne bien.

> Appuyez pour revenir à l'écran terminal

Écran de base



L'écran de base affiche toujours les informations suivantes :

- Compteur de balles choisi
- Nombre de balles réalisées
- Choix de cerclage par filet ou par ficelle
- Programme de liage choisi (liage par ficelle uniquement)
- Heure actuelle
- Diamètre de balle défini
- Verrou du système
- Quantité de filet utilisé (cerclage par filet uniquement)
- Nombre de tours de filet (cerclage par filet uniquement)

L'écran de base permet d'accéder aux écrans suivants :

- Écran de service
- Écran de paramétrage
- Affichage des paramètres de la chambre à balles et de la chambre mixte
- Écran du compteur de balles

> Appuyez pour mettre le système en mode opérationnel

L'écran de service s'affiche.

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran de paramétrage

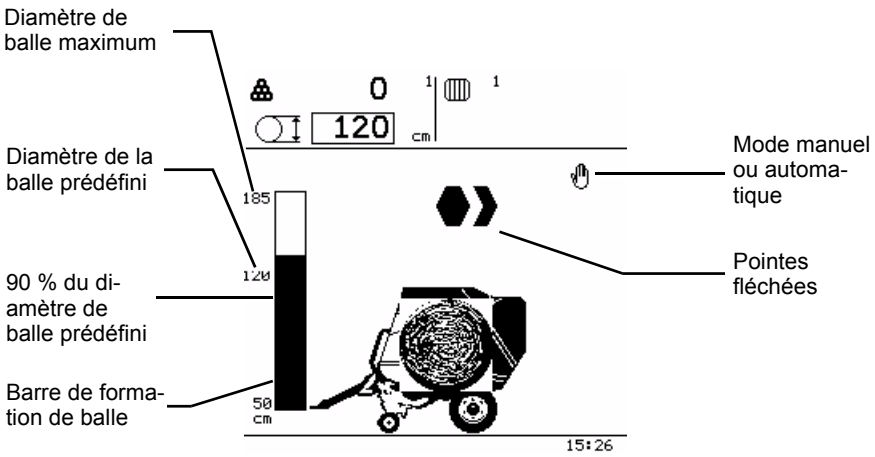
L'écran de paramétrage s'affiche.

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran du compteur de balles

L'écran du compteur de balles s'affiche.

Écran de service



L'écran de service surveille l'opération de mise en balles.
Les informations suivantes s'affichent :

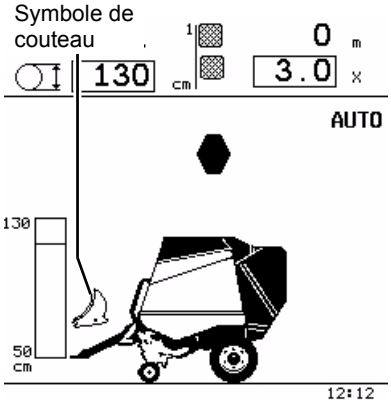
- pointes fléchées ; affichent la différence le diamètre du côté gauche et du côté droit. Quatre pointes fléchées indiquent que la différence maximale a été atteinte.
- mode automatique (AUTO) ou manuel (symbole de main)
- couteaux actifs (symbole de couteau) ou inactifs
- barre de formation de balle
- la ligne horizontale correspond à 90 % du diamètre de balle prédéfini

Réglages

Les fonctions et réglages suivants peuvent être effectués dans l'écran de service :

- choix de cerclage par filet ou par ficelle
- réinitialisation de l'indication de mètres de filet utilisé
- choix du mode manuel ou automatique
- choix du pick-up ou des couteaux (en association avec la soupape hydraulique du tracteur concernée)
- extension ou compression manuelle du poussoir de commande du filet
- extension ou compression manuelle des pelotes de ficelle
- réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte [+]
- choix du programme de liage par ficelle
- lancement du cerclage par filet ou par ficelle

Choix des couteaux ou du pick-up



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le pick-up ou le système de hachage

La fonction choisie est maintenait encadrée et mise en évidence. Le pick-up est sélectionné par défaut.

> Ouvrez les deux soupapes hydrauliques

> Déplacer les couteaux de façon hydraulique à l'intérieur ou à l'extérieur

Dès que les couteaux se trouvent en position de coupe, un symbole de couteau apparaît sur l'écran.

Mode manuel ou automatique

Le système démarre en mode automatique. Le mode automatique est le mode par défaut. Le mode manuel peut être utilisé :

- pour compléter un champ
- au cours de la mise en place de la ficelle ou du filet
- pour créer un modèle de ficelle défini par l'utilisateur

Le cycle de mise en balle complet est automatique, hormis le cerclage.

> Appuyez ici pour choisir le mode manuel

ou

> Appuyez ici pour choisir le mode automatique

Le mode automatique est le mode par défaut.

Liage manuel par filet

> Appuyez pour choisir le cerclage par filet

Le bouton indique cerclage par filet ou par ficelle selon le réglage.

> Appuyer sur ce bouton pour lancer le cerclage

Si nécessaire,

> appuyez ici pour déployer le poussoir de commande

ou

> appuyez ici pour comprimer le poussoir de commande

Réinitialisation de l'indication de filet utilisé

> Appuyez pour remettre à zéro l'indication des mètres de filet utilisé

Liage manuel par ficelle

> Appuyez pour choisir le programme de liage par ficelle désiré

> Appuyez pour choisir le liage par ficelle

Le bouton indique cerclage par filet ou par ficelle selon le réglage.

> Appuyez sur ce bouton pour lancer l'enrubannage

Si nécessaire,

> appuyer ici pour déployer les pelotes de ficelle

ou

> appuyer ici pour comprimer les pelotes de ficelle

Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte

Ecran de base :

> Appuyez pour accéder à l'écran de réglage du diamètre de balle et de la chambre mixte

Diamètre extérieur de la balle

Diamètre du noyau mou [+]

Pression de balle extérieure [+]

Pression du noyau mou [+]

Une valve de pression proportionnelle permet le réglage à la fois de la pression du noyau et de la pression extérieure.

Le diamètre extérieur maximum de la balle dépend du type de machine : 160 ou 185 cm.

Le diamètre minimum du noyau mou est de 60 cm (0 = pas de noyau mou).
La valeur maximum est égale au diamètre de balle total. La balle entière est molle.

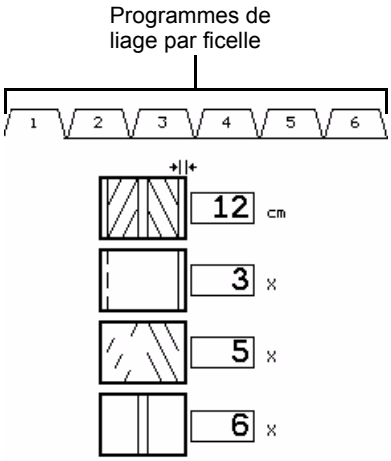
> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour revenir à l'écran de base ou à l'écran de service

Réglages du liage par ficelle



> Appuyez ici, l'écran des réglages du liage par ficelle apparaît

Les éléments suivants sont réglables :

- la distance des cerclages latéraux par rapport au flanc de la balle en cm
- le nombre de cerclages à proximité des flancs de la balle (démarrage du cerclage)
- le nombre de cerclages intermédiaires
- le nombre de cerclages finaux

Les programmes de liage par ficelle peuvent être modifiés pour les adapter à vos besoins
Le programme 6 concerne le flax.

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur une vitesse d'arbre de prise de force de 540 tpm.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur souhaitée

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour activer un programme particulier de liage par ficelle
Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

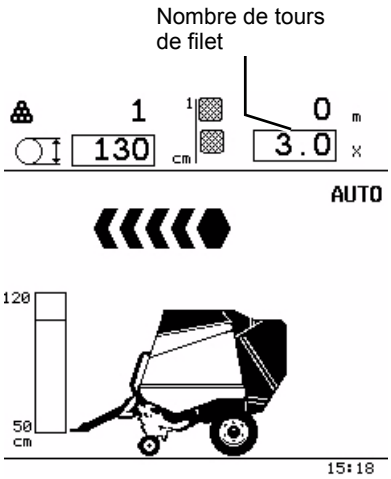
> Appuyez ici pour revenir à toutes les valeurs par défaut

> Appuyez pour passer au programme de liage par ficelle suivant
ou

> Appuyez pour revenir au programme de liage par ficelle précédent

Réglages du cerclage par filet

Modification du nombre de tours



> Appuyez pour sélectionner la définition des liages par filet

> Appuyez pour définir le nombre de liages par filet

> Actionnez pour confirmer

Conduite

> Adapter la direction de conduite lorsque la troisième pointe fléchée apparaît

Dès que la quatrième pointe fléchée apparaît, le signal sonore retentit.

> Changer immédiatement la direction de conduite

Les pointes fléchées sont remplacées par une seule flèche complète si l'indication de la forme de la balle

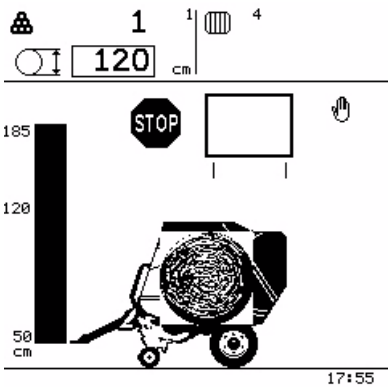
- ne fonctionne pas correctement des deux côtés dans la chambre de compression
- n'a pas été installée

> Conduire à une vitesse appropriée (4 - 15 km/h) sur l'andain
> Se diriger à droite et à gauche selon l'indication du système d'indication de forme de la balle

Le signal sonore retentit lorsque 90 % du diamètre prédéfini de la balle est atteint.

Lors de l'obtention du diamètre de balle prédéfini (100 %), le signal sonore retentit à nouveau, avec un son différent.

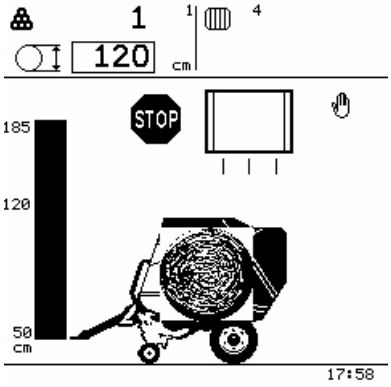
Opération de liage par ficelle



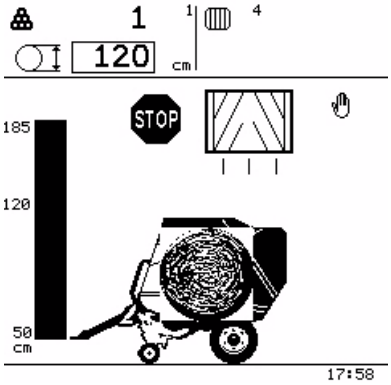
Si le liage par ficelle commence, cet écran apparaît.

> Arrêtez immédiatement lorsque cet écran apparaît

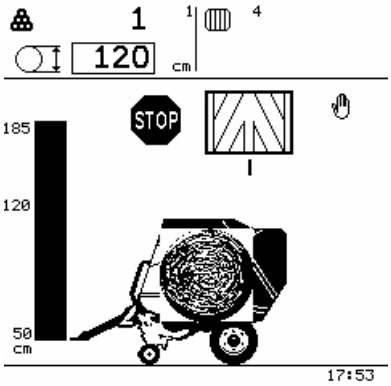
Les pelotes de ficelle se placent en position de départ.



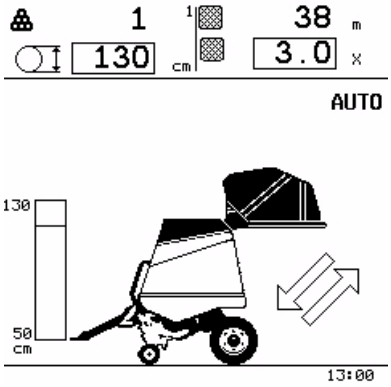
Dès que les pelotes de ficelle ont atteint leur position latérale, ce graphique apparaît.



Les cerclages intermédiaires sont effectués.



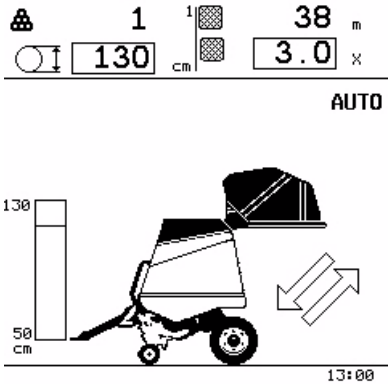
Les cerclages finaux sont effectués.



Lorsque le liage par ficelle est terminé, l'écran apparaît.
Le hayon peut alors être ouvert.

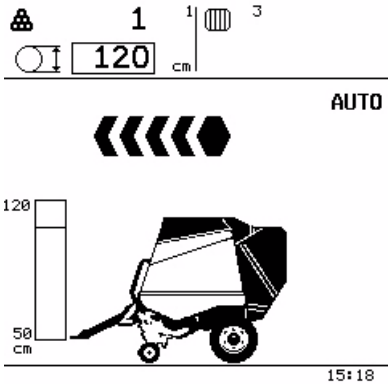
> Ouvrez le hayon, à l'aide de la soupape hydraulique, contrôlez le levier dans la cabine du tracteur

La balle est éjectée de la chambre de compression.

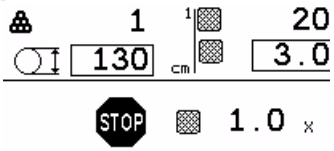


> Fermer le hayon

L'écran de travail apparaît à nouveau.



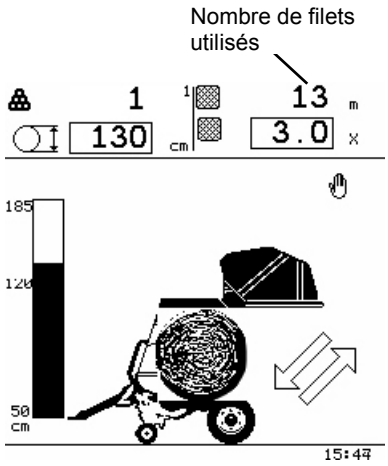
Opération de cerclage par filet



Lorsque le diamètre de balle désiré est atteint (100%), le signal sonore retentit.

> Arrêter immédiatement

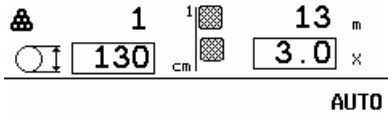
Au cours du cycle de cerclage par filet, le nombre réel de liages par filet est indiqué au milieu de l'écran. La quantité de filet totale utilisée depuis la réinitialisation du compteur apparaît à droite de l'écran.

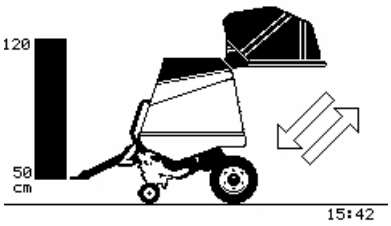


À la fin du cerclage par filet, l'écran d'ouverture du hayon ouvert apparaît.

> Ouvrir le hayon

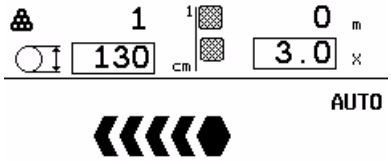
La balle est éjectée de la chambre de compression.





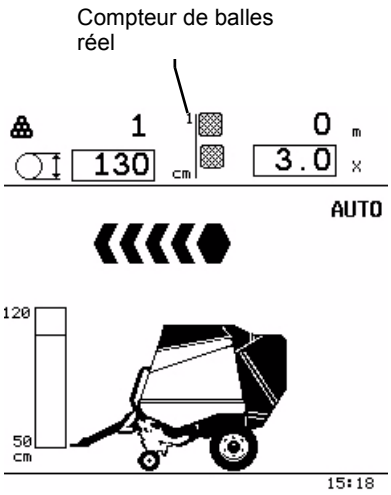
Lorsque la balle est éjectée de la chambre de compression, l'écran de fermeture du hayon apparaît.

> Fermez le hayon



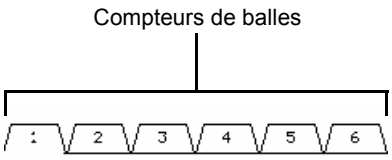
Lorsque le hayon est fermé, l'écran de travail réapparaît.

Compteurs de balles



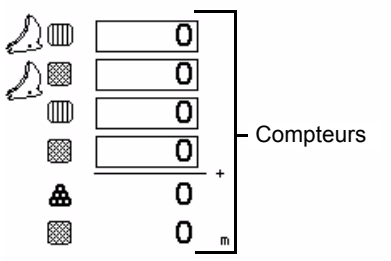
Le compteur de balles actif est affiché à l'écran de service.

> Appuyez sur cette touche pour obtenir l'écran de base



> Appuyez pour accéder à l'ensemble des compteurs de balles

40 compteurs de balles sont disponibles.



L'écran de compteurs de balles est composé de différents types de compteurs :

- balles enrubannées de ficelle, y compris Opticut
- balles enrubannées de filet, y compris Opticut
- balles enrubannées de ficelle, excepté Opticut
- balles enrubannées de filet, excepté Opticut
- compteur de balles total
- nombre total de filets utilisés

> Appuyez pour sélectionner un compteur à régler

Le compteur choisit clignote.

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour remettre tous les compteurs à zéro

> Appuyez pour activer un compteur de balles en particulier

Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

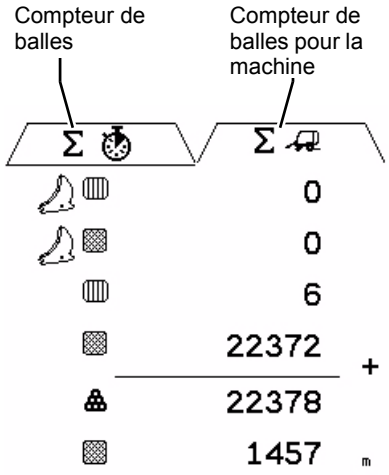
> Appuyez ici pour passer au compteur de balles suivant

ou

> Appuyez ici pour revenir au compteur de balles précédent

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

Compteur total de balles pour la machine



Le compteur total de balles pour la machine affiche le nombre total des balles réalisées par la machine. Le comptage comprend différentes catégories :

- balles enrubannées de ficelle, y compris Opticut
- balles enrubannées de filet, y compris Opticut
- balles enrubannées de ficelle, excepté Opticut
- balles enrubannées de filet, excepté Opticut
- compteur de balles total
- nombre total de filets utilisés

Ecran de base :

> Appuyez ici pour accéder au compteur total de balles

> Appuyez ici pour accéder au compteur total de balles pour la machine

> Appuyez ici pour passer au compteur total de balles suivant pour la machine

ou

> Appuyez ici pour revenir au compteur total de balles précédent pour la machine

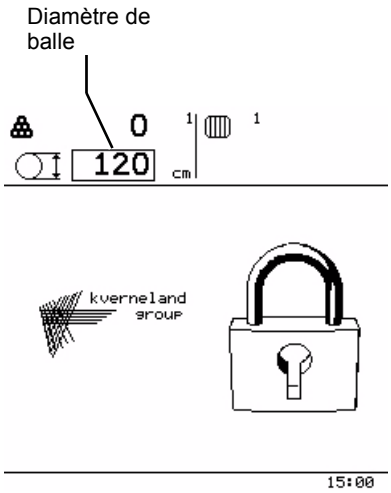
Le compteur total de balles peut être remis à zéro.

> Appuyez pour remettre toutes les valeurs à zéro

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

Fonctions de travail

Réglages du diamètre de balle



> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur souhaitée

> Actionnez pour confirmer

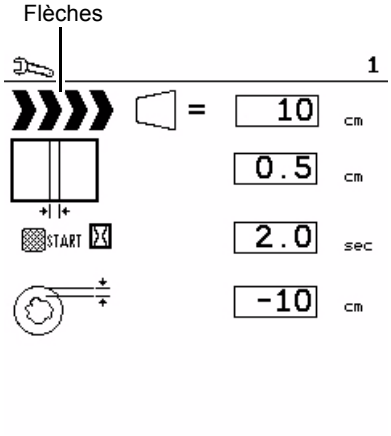
Fonctions Utilisateur

Il est possible de définir les fonctions utilisateur suivantes :

- détection de la forme de la balle
- distance de l'extrémité de la ficelle
- retardement du cerclage par filet
- correction du diamètre de la balle

> Appuyez pour accéder aux fonctions utilisateur

Indication de la forme de la balle



L'indication de la forme de la balle indique la différence entre le diamètre de la balle du flanc droit et celui du flanc gauche.

La valeur sur l'écran indique la différence (en cm) entre le diamètre de balle du flanc droit et le diamètre de balle du flanc gauche. Cette valeur est représentée par quatre pointes fléchées. L'une des pointes fléchées représente la quatrième partie de cette valeur.

L'indication de la forme de la balle se situe entre 5 et 20 cm. 10 cm est le réglage d'usine.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour augmenter la valeur de l'indication de la forme de balle

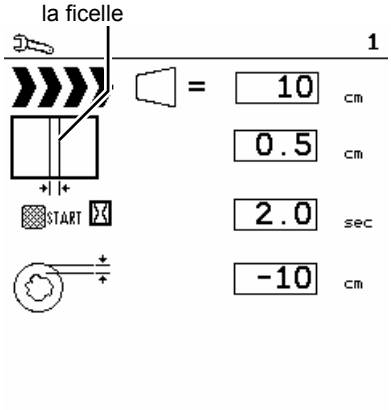
ou

> Appuyez ici pour diminuer la valeur de l'indication de la forme de balle

> Actionnez pour confirmer

Distance de l'extrémité de la ficelle

Distance de l'extrémité de la ficelle



La distance de l'extrémité de la ficelle indique la distance entre les cerclages ficelle finaux.

Le réglage standard est de 0,7 cm. Une valeur supérieure signifie une distance plus grande entre les cerclages finaux.

La valeur affichée à l'écran indique la distance (en cm) entre les liages par ficelle finaux.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour augmenter la distance d'extrémité de la ficelle

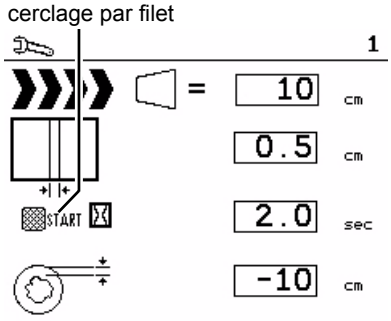
ou

> Appuyez ici pour diminuer la distance d'extrémité de la ficelle

> Actionnez pour confirmer

Retardement du cerclage par filet

Retardement du cerclage par filet



En mode Auto, il est possible de retarder le début du cerclage par filet lorsque le diamètre de la balle a atteint sa valeur prédéfinie.
Le réglage standard est 0. Une valeur supérieure signifie : apparition du signe stop antérieure au démarrage du poussoir.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour augmenter la durée du retard du cerclage par filet

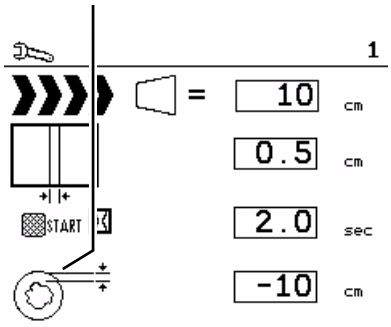
ou

> Appuyez ici pour réduire la durée du retard du cerclage par filet

> Actionnez pour confirmer

Correction du diamètre de la balle

Correction du diamètre de la balle



Si le diamètre de balle réel diffère du diamètre de balle prédéfini, le diamètre de balle doit être corrigé.
Le diamètre de la balle peut être réglé entre +10 et -10 cm.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour augmenter le diamètre de la balle

ou

> Appuyez ici pour diminuer le diamètre de la balle

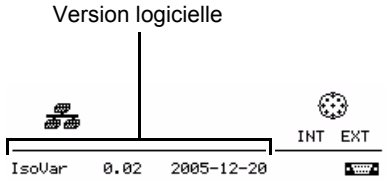
> Actionnez pour confirmer

Diagnostic

Les informations affichées dans la zone réservée au diagnostic sont importantes lorsque vous contactez votre concessionnaire ou votre responsable technique.

> Appuyez pour accéder aux fonctions utilisateur

Version du logiciel



> Appuyez pour accéder à l'écran de la version du logiciel de la machine

> Inscrivez la version du logiciel au dos de la première page

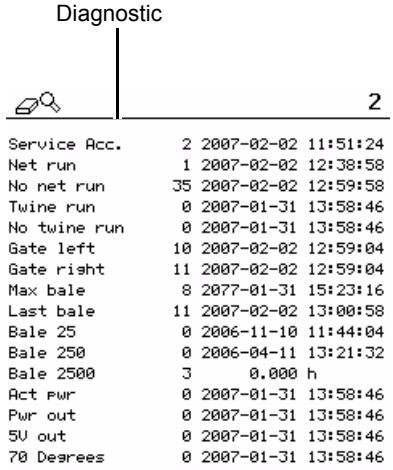
> Appuyer ici pour accéder à l'affichage du journal des erreurs/ événements

ou

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

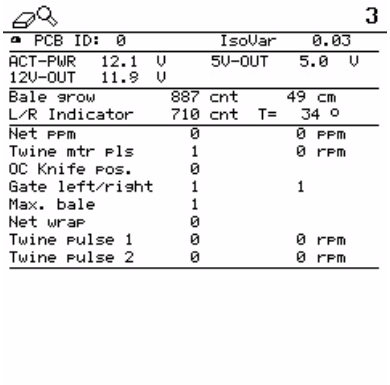
Affichage du journal des erreurs/événements

Les informations affichées dans le journal des erreurs/événements sont importantes lorsque vous contactez votre concessionnaire ou votre responsable technique.



> Appuyez sur ce bouton pour accéder aux fonctions utilisateur étendues

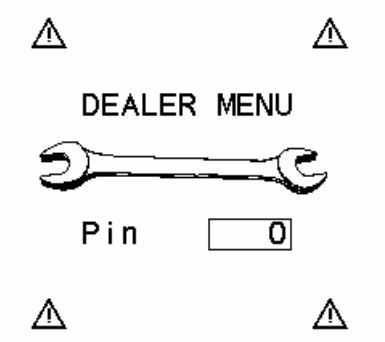
Fonctions utilisateur étendues


3
PCB ID: 0
IsoVar 0.03
ACT-PWR 12.1 V
12V-OUT 11.9 V
5V-OUT 5.0 V
Bale grow 887 cnt 49 cm
L/R Indicator 710 cnt T= 34 °
Net ppm 0 0 ppm
Twine mtr pls 1 0 rpm
OC Knife pos. 0
Gate left/right 1 1
Max. bale 1
Net wrap 0
Twine pulse 1 0 0 rpm
Twine pulse 2 0 0 rpm

Les fonctions utilisateur étendues sont destinées aux techniciens d'entretien autorisés à des fins de consultation et de réglage.

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

Menu Concessionnaire



> Appuyez sur ce bouton pour accéder à l'écran des fonctions utilisateur

> Appuyer sur ce bouton pour accéder à l'écran du menu concessionnaire

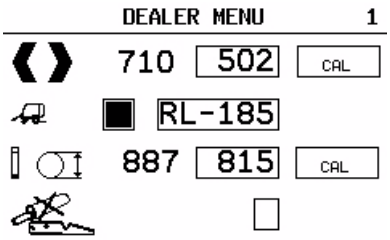
> Appuyez pour revenir à l'écran de base

> Appuyer sur ces boutons pour entrer le code PIN

> Appuyer sur ces boutons pour sélectionner le code PIN ; entrer 5

> Actionnez pour confirmer

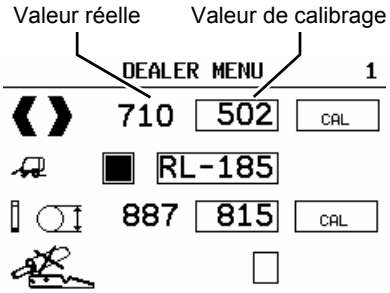
Menu concessionnaire 1



Il est possible de définir les fonctions utilisateur suivantes :

- calibrage du capteur de forme de balle
- type de machine (RK-160 ou RL-185) et couleur (sauf pour Focus)
- calibrage de l'indicateur de formation de la balle
- Désactivation du capteur du hayon

Calibrage du capteur de forme de balle



Pour compenser le capteur de forme de balle de droite et de gauche, calibrez les côtés l'un par rapport à l'autre.

> S'assurer que la chambre de compression est vide

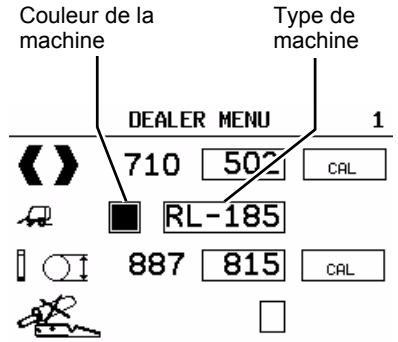
> Assurez-vous de l'absence de pollution sous les deux capteurs de forme de balle

> Appuyez pour accéder à CAL

> Actionnez pour confirmer

La valeur de calibrage réelle indiquée (par ex. 515) est maintenant saisie et confirmée.
512 est la valeur par défaut.

Type / couleur de la machine



Il est possible de définir les types de machine suivants :

- RK-160
- RL-185

RK et RL indiquent le type, 160 et 185 indiquent le diamètre de balle maximum en cm.

> Appuyez pour définir le type de machine et sa couleur

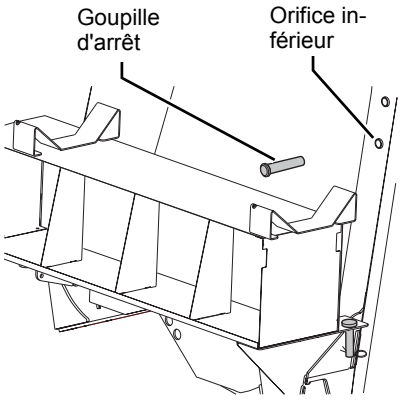
> Appuyez ici pour augmenter la valeur

ou

> Appuyez ici pour diminuer la valeur

> Actionnez pour confirmer

Calibrage de l'indicateur de formation de la balle

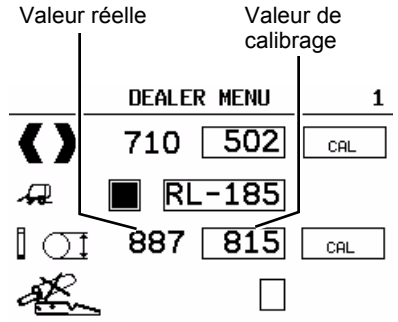


> Ouvrez le hayon de façon hydraulique

> Placez la goupille dans l'orifice inférieur de la paroi latérale

> Abaissez le hayon dépourvu de pression (position de flottement) jusqu'à ce que le bras de tension repose sur la goupille

Il s'agit de la position de base pour le calibrage.



> Appuyez pour accéder à CAL

> Actionnez pour confirmer

La valeur réelle de calibrage est alors saisie et confirmée.
692 est la valeur par défaut.

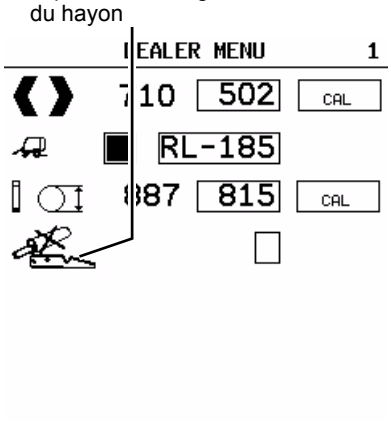
> Ouvrez le hayon de façon hydraulique

> Retirez la goupille de l'orifice inférieur de la paroi latérale

> Fermez le hayon complètement

Désactivation du capteur de blocage du hayon

Désactivation du capteur de blocage du hayon



Il est possible de désactiver un capteur de blocage du hayon défectueux.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour sélectionner L, R ou pour laisser le champ vierge

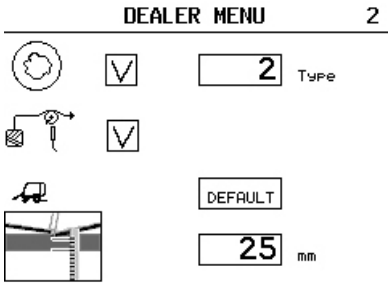
ou

> Appuyez ici pour sélectionner L, R ou pour laisser le champ vierge

> Actionnez pour confirmer

> Appuyer ici pour accéder au menu concessionnaire 2

Menu concessionnaire 2

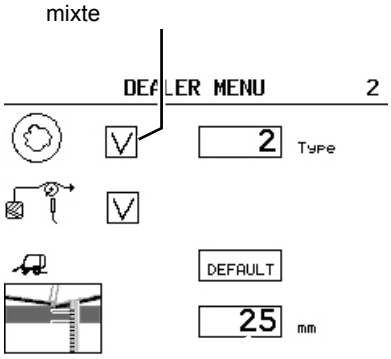


Il est possible de définir les fonctions suivantes :

- activation ou désactivation du contrôle de la chambre mixte [+]
- type de soupape
- activation ou désactivation du contrôle de déroulement de la ficelle [+]
- tous les paramètres par défaut
- calibrage des pelotes de ficelle

Contrôle de la chambre mixte [+]

Contrôle de la chambre mixte



> Appuyez pour accéder à la chambre mixte

> Appuyez ici pour activer le contrôle de la chambre mixte

ou

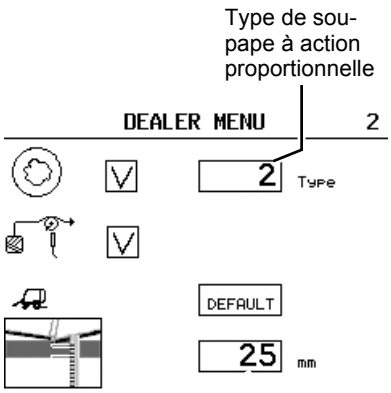
> Appuyez ici pour désactiver le contrôle de la chambre mixte

> Actionnez pour confirmer

> Entrez le type de soupape

→ Type de soupape à action proportionnelle, page 136

Type de soupape à action proportionnelle



Possible uniquement lorsque le contrôle de la chambre mixte est activé
→ Contrôle de la chambre mixte [+], page 135

> Relevez la valeur à un chiffre indiquée pour la soupape à action proportionnelle

> Appuyez sur ce bouton pour accéder au type de soupape

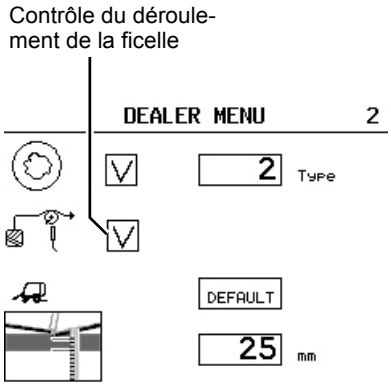
> Appuyez sur ce bouton pour entrer la valeur relevée

ou

> Appuyez sur ce bouton pour entrer la valeur relevée

> Actionnez pour confirmer

Contrôle du fonctionnement de la ficelle [+]



Le contrôle du déroulement de la ficelle vérifie si la ficelle se déroule ou non.

> Appuyez pour accéder au contrôle du déroulement de la ficelle

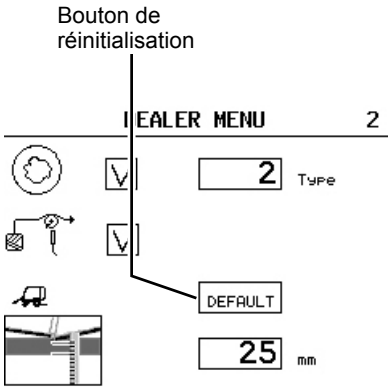
> Appuyez ici pour activer le contrôle du déroulement de la ficelle

ou

> Appuyez ici pour désactiver le contrôle du déroulement de la ficelle

> Actionnez pour confirmer

Réglage par défaut du système



La réinitialisation par défaut redéfinit le système de contrôle électronique aux réglages d'usine par défaut.

DEFAULT > Appuyer sur ce bouton pour redéfinir le système de contrôle électronique sur le réglage d'usine

Après réinitialisation des paramètres par défaut :

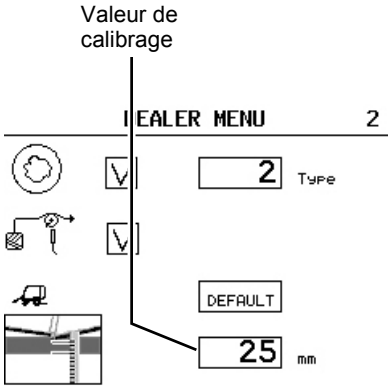
> calibrer le capteur de forme de balle

→ Calibrage du capteur de forme de balle, page 133

> calibrez le capteur de formation de balle

→ Calibrage de l'indicateur de formation de la balle, page 134

Calibrage des pelotes de ficelle



Une certaine distance doit être respectée entre les pelotes de ficelle en position de repos et le cadre du dispositif de liage par ficelle. La distance par défaut est de 34 mm.

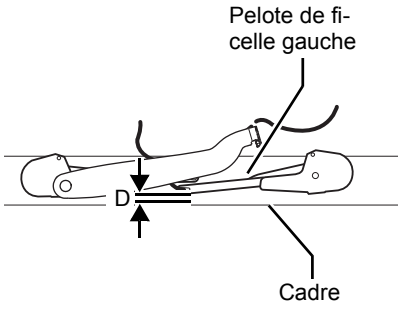
> Appuyer sur ce bouton

> Actionnez

Le mécanisme se replie entièrement.

> Appuyez sur ce bouton pour mettre le système en mode sécurisé

Les pelotes de ficelle sont entièrement en position de repos.



> Mesurez la distance D entre la pelote de ficelle gauche et le cadre

> Appuyez pour accéder à la valeur de calibrage

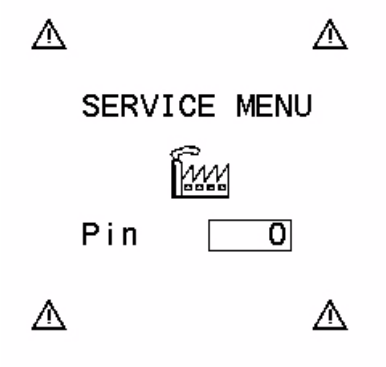
> Appuyez sur ce bouton pour saisir la valeur de distance D mesurée

ou

> Appuyez sur ce bouton pour saisir la valeur de distance D mesurée

> Actionnez pour confirmer

Menu entretien



Les fonctions du menu entretien sont destinées aux techniciens d'entretien autorisés à des fins de consultation et de réglage.

> Appuyez sur ce bouton pour accéder à l'écran des fonctions utilisateur

> Appuyez pour accéder à l'écran des fonctions entretien

> Appuyer sur ces boutons pour entrer le code PIN

> Appuyez sur ces boutons pour sélectionner le code PIN

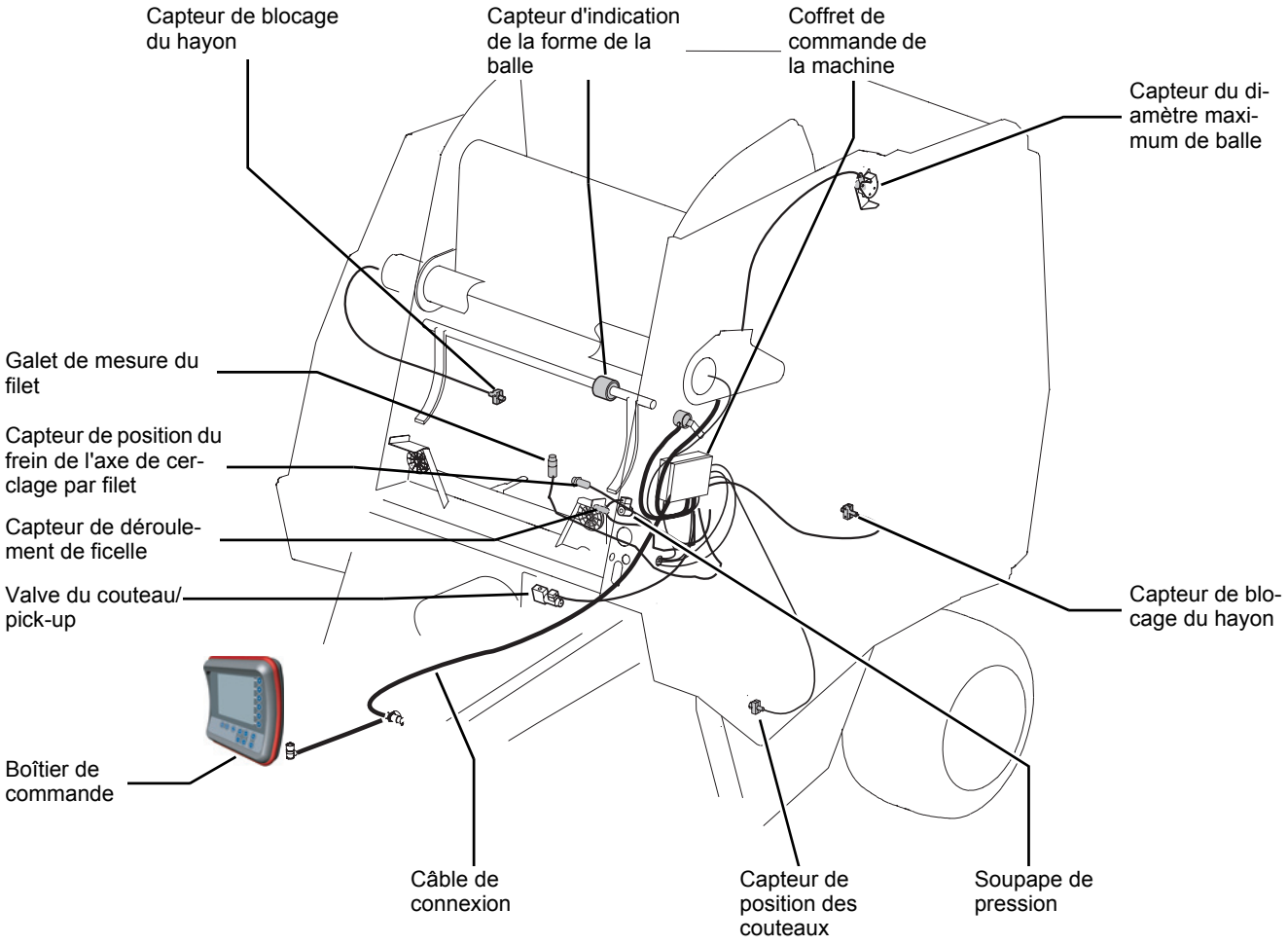
> Actionnez pour confirmer

Généralités

Le système de commande électronique surveille et contrôle la formation de la balle, son enrubannage et son éjection. En outre, le système fournit des fonctions de signalisation d'erreurs.

Présentation générale des pièces principales

La machine est équipée de capteurs (détecteurs de proximité et capteurs de rotation).

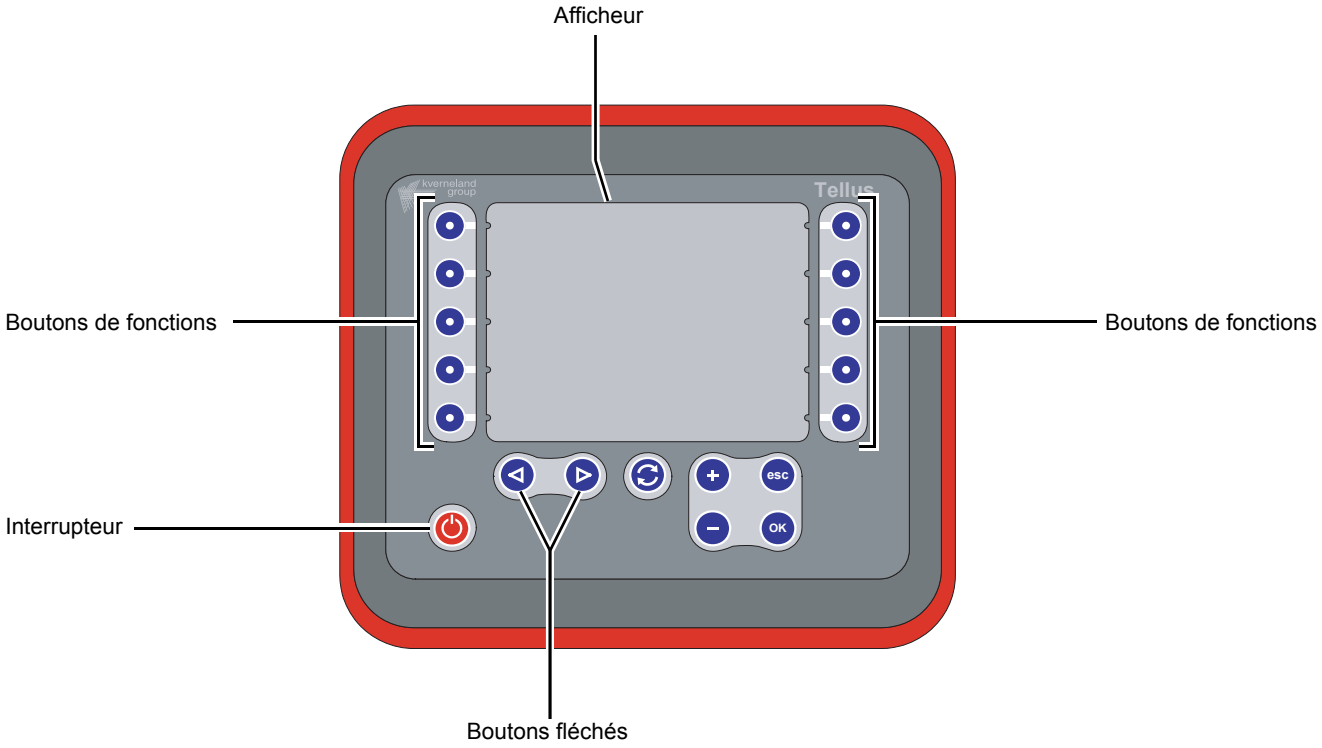

Capteur de blocage du hayon
Capteur d'indication de la forme de la balle
Coffret de commande de la machine
Capteur du diamètre maximum de balle
Galet de mesure du filet
Capteur de position du frein de l'axe de cerclage par filet
Capteur de déroulement de ficelle
Valve du couteau/ pick-up
Capteur de blocage du hayon
Boîtier de commande
Câble de connexion
Capteur de position des couteaux
Soupape de pression

Boîtier de commande

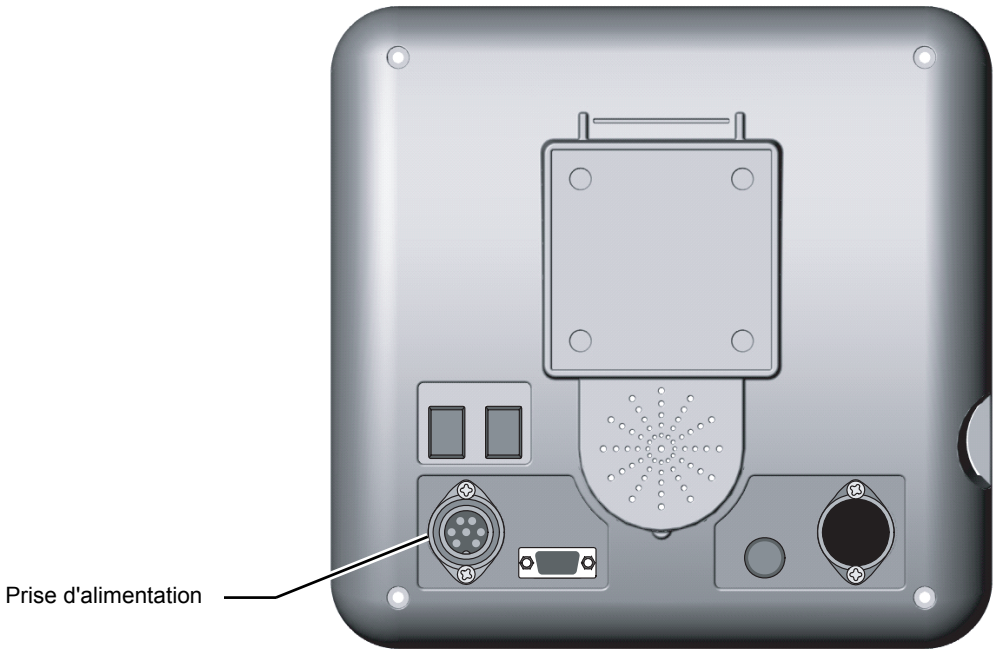
Le boîtier de commande permet de superviser toute la procédure de mise en balle à partir de la cabine du tracteur. Et notamment les fonctions suivantes :

- Indication du diamètre de la balle
- Indications de la forme de la balle
- Instructions de conduite visant à un remplissage uniforme de la chambre de compression
- Processus de cerclage des balles (cerclage par filet / liage par ficelle)
- Informations hayon ouvert / fermé
- Contrôle du noyau mou [+]
- Compteurs de balle (compteurs jours, compteur total)
- Indication de position des couteaux du système de coupe Opticut

Boîtier de commande vue de devant



Boîtier de commande - dos



Boutons

Bouton Changer
- Pour changer d'accessoire
- Pour basculer entre l'écran de base et l'écran terminal

Bouton Flèche gauche
Pour permuter entre les réglages.

Bouton Flèche droite
Pour permuter entre les réglages.

Bouton Augmenter valeur
Pour augmenter la valeur sélectionnée.
La nouvelle valeur clignote tant qu'elle n'est pas confirmée avec le bouton Confirmer/Enregistrer.

Bouton Réduire valeur
Pour réduire la valeur sélectionnée.
La nouvelle valeur clignote tant qu'elle n'est pas confirmée avec le bouton Confirmer/Enregistrer.

Quitter / interrompre une fonction

Bouton Confirmer/Enregistrer
La valeur ne clignote plus après confirmation ou enregistrement.
Utilisé dans certains cas pour passer à la fonction suivante dans une série.

Bouton Fonction
Selon le graphique affiché à l'écran :
- Activez une fonction

Bouton Arrêt
Pour activer ou désactiver le système de commande électronique.

Accéder à l'écran de base

Accéder à l'onglet gauche

Accéder à l'onglet droit

Accéder à l'affichage de la fonction suivante

Accéder à l'affichage de la fonction précédente

Activer l'onglet concerné
Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

Effacer toutes les valeurs immédiatement

Fonctionnement

Pour activer le système

> Actionnez

L'écran terminal apparaît. L'écran d'information du tracteur apparaît immédiatement après l'écran terminal.

L'écran terminal permet d'accéder aux écrans suivants

- affichage de base
- affichage des informations tracteur
- affichage des renseignements
- affichage des clés aléatoires
- écran de configuration

> Vérifiez et complétez les réglages dans l'écran de configuration d'abord

→ Paramètres de configuration, page 146

Écran de base

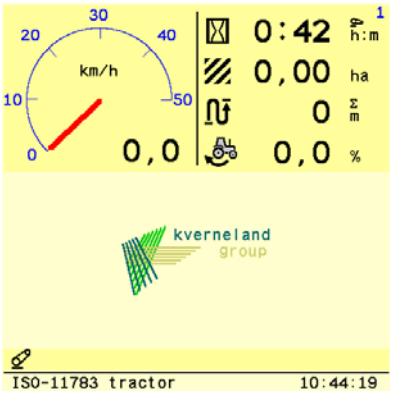
L'écran de base affiche :

- la quantité de balles effectuées
- le compteur de balles sélectionné
- le diamètre de balle prédéfini
- la sélection de liage par ficelle ou par filet
- le programme de liage sélectionné (liage par ficelle uniquement)
- la quantité de filet utilisé (cerclage par filet uniquement)
- le nombre de tours de filet (cerclage par filet uniquement)
- l'heure
- le verrou du système

> Appuyez pour accéder à l'écran de base

> Appuyez une fois pour revenir à l'écran terminal

Écran des informations tracteur



L'écran des informations tracteur affiche :

- la vitesse de conduite du tracteur
- la surface totale
- la capacité de surface
- Pourcentage de glissement de roue

> Appuyez pour accéder à l'écran des informations tracteur

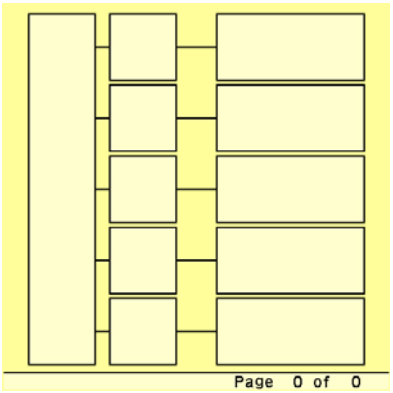
> Appuyez deux fois pour revenir à l'écran terminal

Écran renseignements

> Appuyez pour accéder à l'écran renseignements

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

Écran des clés aléatoires

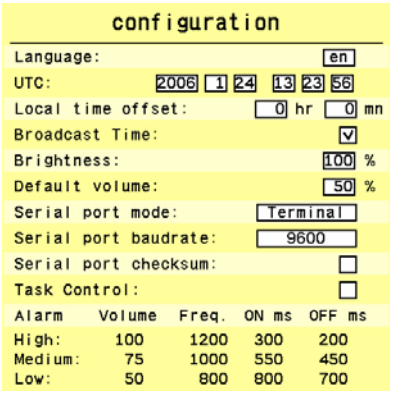


Des fonctions définies par l'utilisateur peuvent être ajoutées aux boutons Démarrer et Arrêt.

> Appuyez pour accéder à l'écran des clés aléatoires

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

Paramètres de configuration


configuration
Language: en
UTC: 2006 1 24 13 23 56
Local time offset: 0 hr 0 mn
Broadcast Time:
Brightness: 100 %
Default volume: 50 %
Serial port mode: Terminal
Serial port baudrate: 9600
Serial port checksum:
Task Control:
Alarm Volume Freq. ON ms OFF ms
High: 100 1200 300 200
Medium: 75 1000 550 450
Low: 50 800 800 700

> Appuyez pour accéder à l'écran des paramètres de configuration

Les réglages suivants sont possibles :

- langue
- date et heure actuelle (UTC)
- décalage horaire
- heure de diffusion ; si activé, affiche l'heure actuelle
- luminosité d'affichage ; plage de réglage : foncé (0%) à clair (100 %)
- volume par défaut ; plage de réglage : silencieux (0 %) à and fort (100 %)
- mode port série
- débit en bauds du port série
- somme de contrôle du port série
- contrôle de tâche (pour l'équipement en option uniquement)

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

L'écran de configuration permet d'accéder aux écrans suivants :

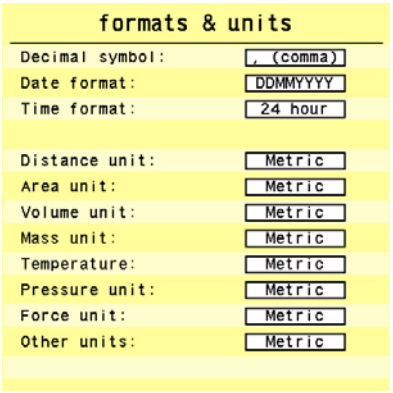
- écran terminal
- écran formats et unités

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran formats et unités

Écran formats et unités



Réglages possibles :

- symbole décimal
- format de la date
- format de l'heure
- unité de distance
- unité de surface
- unité de volume
- unité de masse
- température
- unité de pression
- unité de force
- autres unités

Les formats et les unités peuvent s'afficher dans les systèmes suivants :

- métrique
- impérial
- américain

Il est possible de modifier les formats et les unités individuellement ou tous ensemble

Modification individuelle des formats et des unités

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

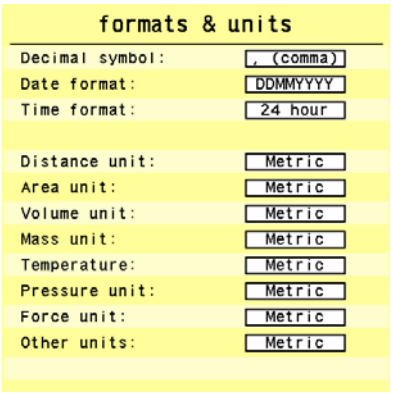
> Actionnez pour confirmer

> Appuyez ici pour revenir à l'écran terminal

ou

> Appuyez ici pour accéder à l'écran de configuration

Modifier tous les formats et unités



Metric > Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système métrique

ou

Imp. > Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système impérial

ou

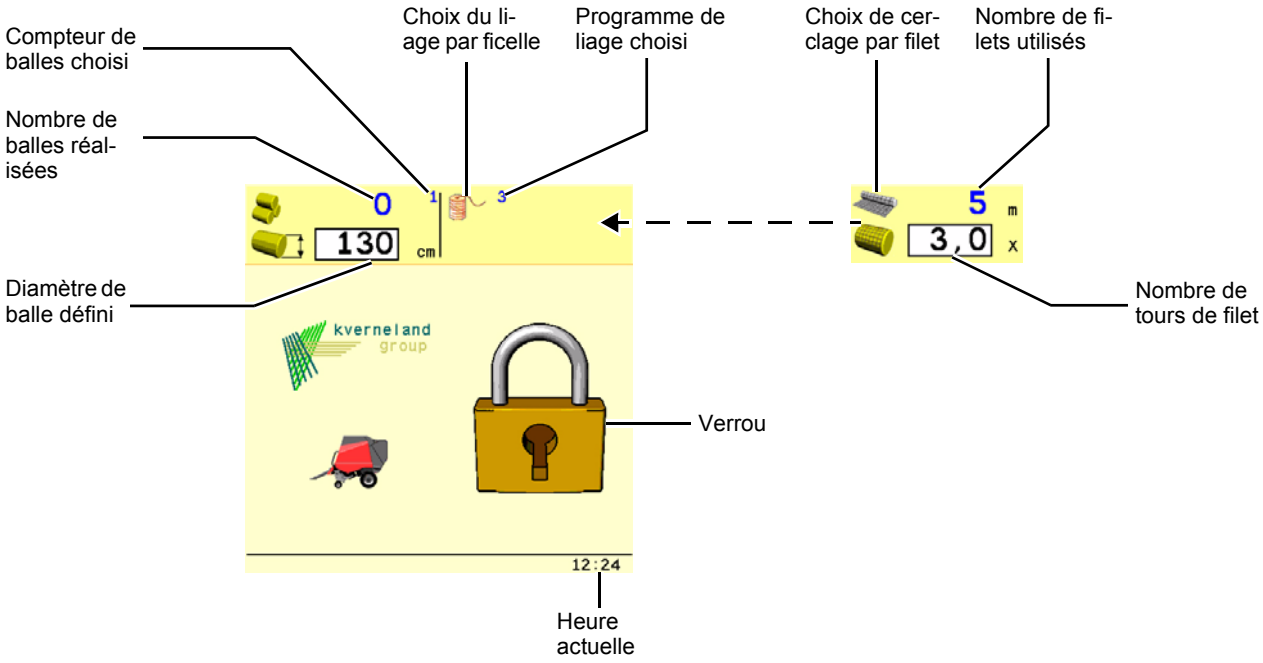
US > Appuyez ici pour convertir toutes les unités au système américain

> Appuyez ici pour accéder à l'écran terminal

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran de configuration

Écran de base



L'écran de base affiche toujours les informations suivantes :

- Compteur de balles choisi
- Nombre de balles réalisées
- Choix de cerclage par filet ou par ficelle
- Programme de liage choisi (liage par ficelle uniquement)
- Heure actuelle
- Diamètre de balle défini
- Verrou du système
- Quantité de filet utilisé (cerclage par filet uniquement)
- Nombre de tours de filet (cerclage par filet uniquement)

L'écran de base permet d'accéder aux écrans suivants :

- Écran de service
- Écran de paramétrage
- Affichage des paramètres de la chambre à balles et de la chambre mixte
- Écran du compteur de balles

> Appuyez pour mettre le système en mode opérationnel

L'écran de service s'affiche.

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran de paramétrage

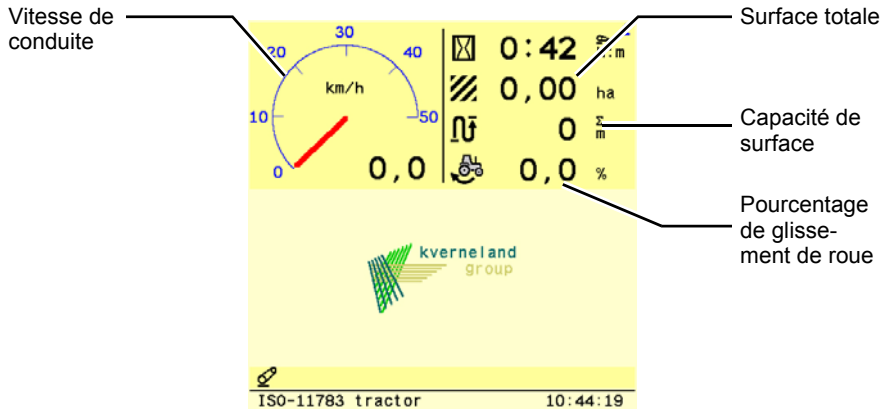
L'écran de paramétrage s'affiche.

ou

> Appuyez pour accéder à l'écran du compteur de balles

L'écran du compteur de balles s'affiche.

Écran des informations tracteur



L'écran des informations tracteur affiche :

- la vitesse de conduite du tracteur
- la surface totale
- la capacité de surface
- Pourcentage de glissement de roue

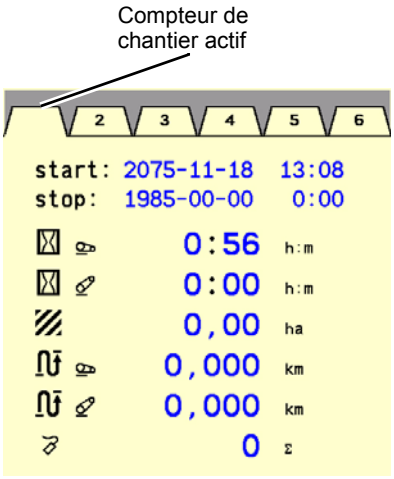
> Appuyez pour accéder à l'écran des informations tracteur

> Appuyez pour accéder à l'ensemble des compteurs de chantier

ou

> Appuyez deux fois pour revenir à l'écran terminal

Compteurs de chantier



Les compteurs de chantier permettent de stocker des statistiques de travail, par exemple par chantier ou par client.

Un compteur de chantier affiche :

- la date et l'heure de début de chantier
- la date et l'heure de fin de chantier
- temps de travail effectif
- Temps ineffectif non travaillé
- surface réalisée
- distance effective
- distance ineffective

Il existe 20 compteurs de chantier différents.
Le compteur de chantier actif est affiché sur l'écran de service.

L'écran des informations tracteur affiche :

> Appuyez pour accéder à l'ensemble des compteurs de chantier

> Appuyez pour sélectionner un compteur à régler
Le compteur choisit clignote.

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour activer un compteur de chantier particulier

> Appuyez pour remettre le compteur de chantier choisi à zéro

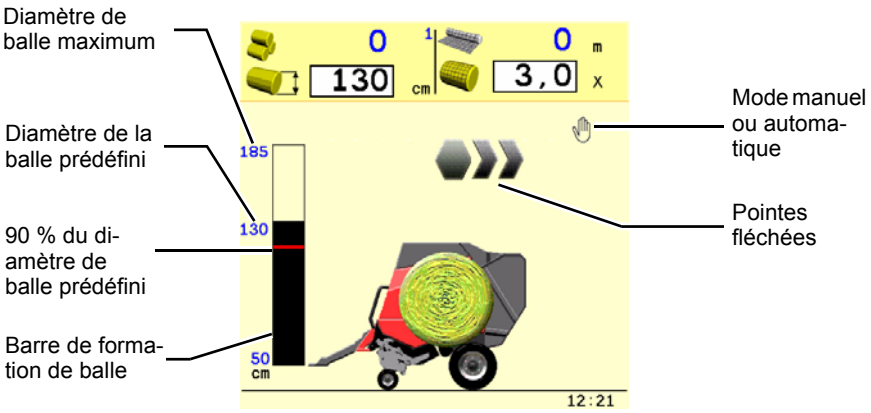
> Appuyez ici pour passer au compteur de chantier suivant
ou

> Appuyez ici pour revenir au compteur de chantier précédent

> Appuyez ici pour revenir à l'écran des informations tracteur
ou

> Appuyez ici pour revenir à l'écran de base

Écran de service



L'écran de service surveille l'opération de mise en balles.
Les informations suivantes s'affichent :

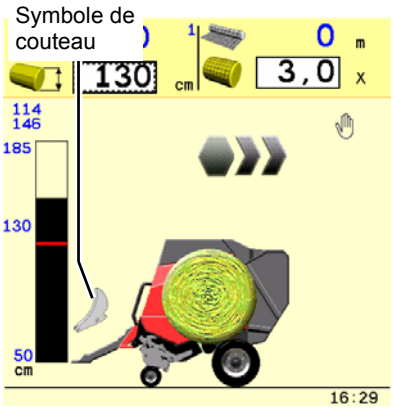
- pointes fléchées ; affichent la différence le diamètre du côté gauche et du côté droit. Quatre pointes fléchées indiquent que la différence maximale a été atteinte.
- mode automatique (AUTO) ou manuel (symbole de main)
- couteaux actifs (symbole de couteau) ou inactifs
- barre de formation de balle
- la ligne horizontale correspond à 90 % du diamètre de balle prédéfini

Réglages

Les fonctions et réglages suivants peuvent être effectués dans l'écran de service :

- choix de cerclage par filet ou par ficelle
- réinitialisation de l'indication de mètres de filet utilisé
- choix du mode manuel ou automatique
- choix du pick-up ou des couteaux (en association avec la soupape hydraulique du tracteur concernée)
- extension ou compression manuelle du poussoir de commande du filet
- extension ou compression manuelle des pelotes de ficelle
- réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte [+]
- choix du programme de liage par ficelle
- lancement du cerclage par filet ou par ficelle

Choix des couteaux ou du pick-up



> Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le pick-up ou le système de hachage

La fonction choisie est maintenait encadrée et mise en évidence. Le pick-up est sélectionné par défaut.

> Ouvrez les deux soupapes hydrauliques

> Déplacer les couteaux de façon hydraulique à l'intérieur ou à l'extérieur

Dès que les couteaux se trouvent en position de coupe, un symbole de couteau apparaît sur l'écran.

Mode manuel ou automatique

Le système démarre en mode automatique. Le mode automatique est le mode par défaut. Le mode manuel peut être utilisé :

- pour compléter un champ
- au cours de la mise en place de la ficelle ou du filet
- pour créer un modèle de ficelle défini par l'utilisateur

Le cycle de mise en balle complet est automatique, hormis le cerclage.

> Appuyez ici pour choisir le mode manuel

ou

> Appuyez ici pour choisir le mode automatique

Le mode automatique est le mode par défaut.

Liage manuel par filet

> Appuyez pour choisir le cerclage par filet

Le bouton indique cerclage par filet ou par ficelle selon le réglage.

> Appuyez pour lancer le cerclage par filet

Si nécessaire,

> appuyez ici pour déployer le poussoir de commande

ou

> appuyez ici pour comprimer le poussoir de commande

Réinitialisation de l'indication de filet utilisé

> Appuyez pour remettre à zéro l'indication des mètres de filet utilisé

Liage manuel par ficelle

> Appuyez pour choisir le programme de liage par ficelle désiré

> Appuyez pour choisir le liage par ficelle

Le bouton indique cerclage par filet ou par ficelle selon le réglage.

> Appuyez pour lancer le liage par ficelle

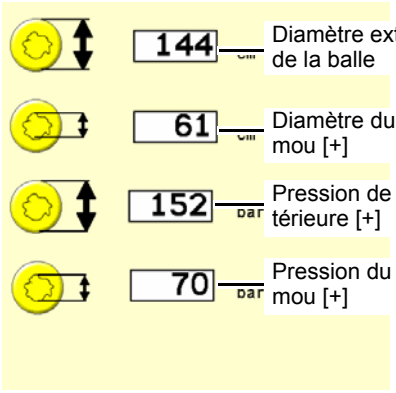
Si nécessaire,

> appuyez ici pour déployer les pelotes de ficelle

ou

> appuyez ici pour comprimer les pelotes de ficelle

Réglages du diamètre de balle et de la chambre mixte



> Appuyez pour accéder à l'écran de réglage du diamètre de balle et de la chambre mixte

Une valve de pression proportionnelle permet le réglage à la fois de la pression du noyau et de la pression extérieure.

Le diamètre extérieur maximum de la balle dépend du type de machine : 160 ou 185 cm.

Le diamètre minimum du noyau mou est de 60 cm (0 = pas de noyau mou).
La valeur maximum est égale au diamètre de balle total. La balle entière est molle.

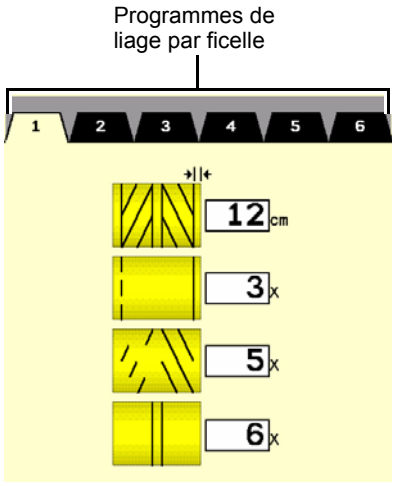
> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour accéder à l'écran de base

Réglages du liage par ficelle



> Appuyez ici, l'écran des réglages du liage par ficelle apparaît

Les éléments suivants sont réglables :

- la distance des cerclages latéraux par rapport au flanc de la balle en cm
- le nombre de cerclages à proximité des flancs de la balle (démarrage du cerclage)
- le nombre de cerclages intermédiaires
- le nombre de cerclages finaux

Les programmes de liage par ficelle peuvent être modifiés pour les adapter à vos besoins
Le programme 6 concerne le flax.

Le nombre de cerclages ne dépend pas du diamètre de la balle. Au début du cerclage, le système de contrôle calcule automatiquement la quantité en tenant compte du diamètre de balle réel. Seul le régime de la prise de force influence le nombre réel de cerclages : il est basé sur une vitesse d'arbre de prise de force de 540 tpm.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez pour définir la valeur souhaitée

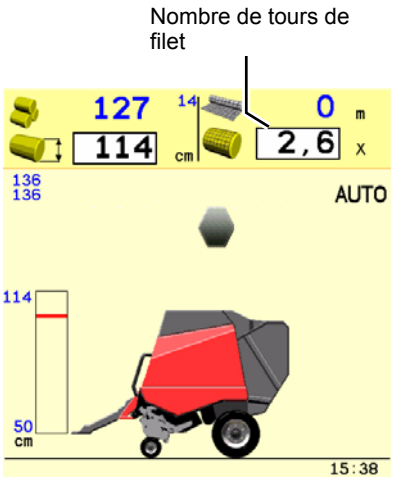
> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour activer l'onglet concerné
Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

> Appuyez pour remettre toutes les valeurs à zéro

Réglages du cerclage par filet

Modification du nombre de tours



◁ ▷ > Appuyez pour sélectionner la définition des liages par filet

\+ − > Appuyez pour définir le nombre de liages par filet

OK > Actionnez pour confirmer

Conduite

> Adapter la direction de conduite lorsque la troisième pointe fléchée apparaît

Dès que la quatrième pointe fléchée apparaît, le signal sonore retentit.

> Changer immédiatement la direction de conduite

Les pointes fléchées sont remplacées par une seule flèche complète si l'indication de la forme de la balle

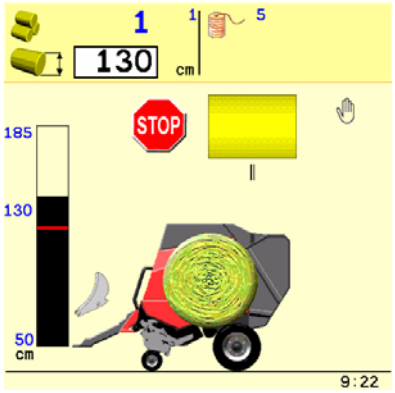
- ne fonctionne pas correctement (des deux côtés de la chambre de compression) ou
- n'a pas été installée

> Conduire à une vitesse appropriée (4 - 15 km/h) sur l'andain
> Se diriger à droite et à gauche selon l'indication du système d'indication de forme de la balle

Le signal sonore retentit lorsque 90 % du diamètre prédéfini de la balle est atteint.

Lors de l'obtention du diamètre de balle prédéfini (100 %), le signal sonore retentit à nouveau, avec un son différent.

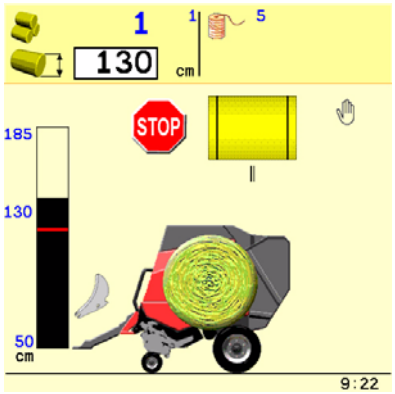
Opération de liage par ficelle



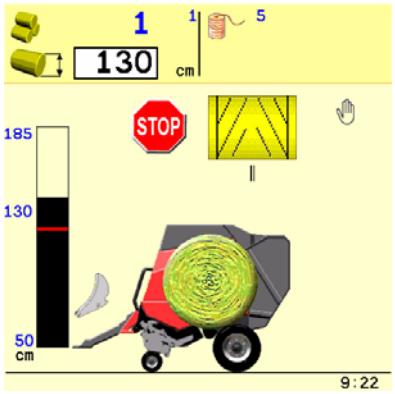
Si le liage par ficelle commence, cet écran apparaît.

> Arrêtez immédiatement lorsque cet écran apparaît

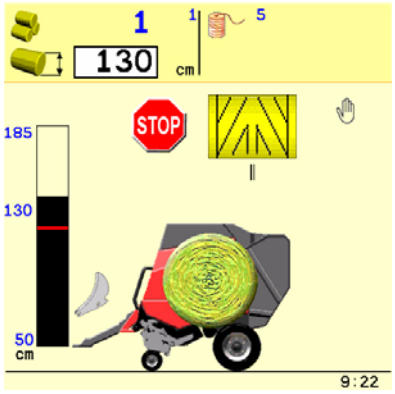
Les pelotes de ficelle se placent en position de départ.



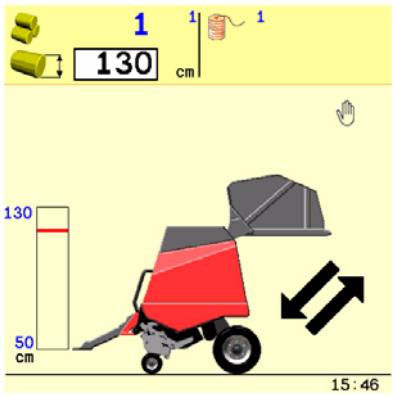
Dès que les pelotes de ficelle ont atteint leur position latérale, ce graphique apparaît.



Les cerclages intermédiaires sont effectués.



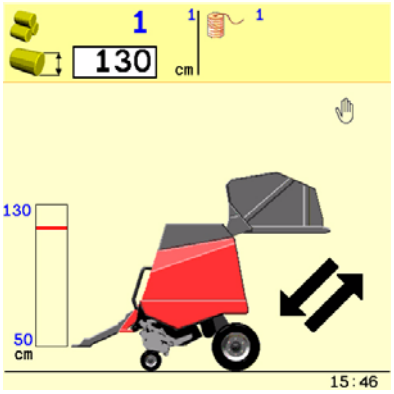
Les cerclages finaux sont effectués.



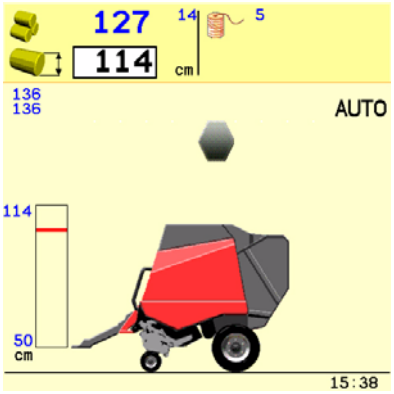
Lorsque le liage par ficelle est terminé, l'écran apparaît.
Le hayon peut alors être ouvert.

> Ouvrir le hayon, à l'aide du levier de commande du distributeur hydraulique dans la cabine du tracteur

La balle est éjectée de la chambre de compression.

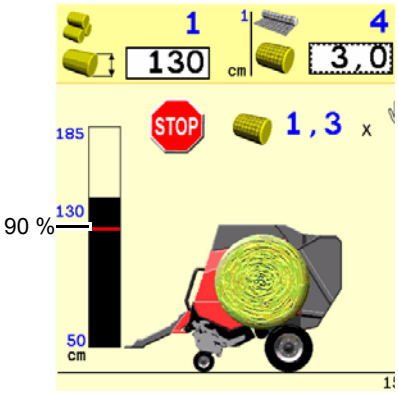


> Fermer le hayon



L'écran de travail apparaît à nouveau.

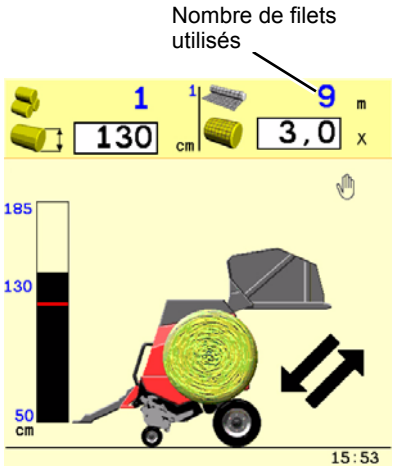
Opération de cerclage par filet



Lorsque le diamètre de balle désiré est atteint (100%), le signal sonore retentit.

> Arrêter immédiatement

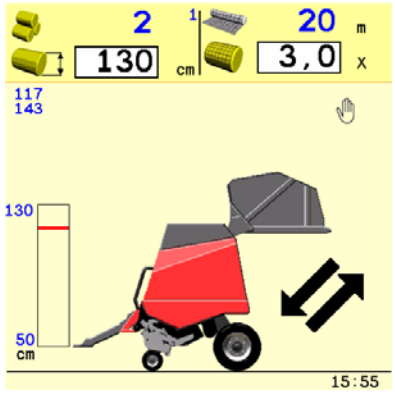
Au cours du cycle de cerclage par filet, le nombre réel de liages par filet est indiqué au milieu de l'écran. La quantité de filet totale utilisée depuis la réinitialisation du compteur apparaît à droite de l'écran.



À la fin du cerclage par filet, l'écran d'ouverture du hayon ouvert apparaît.

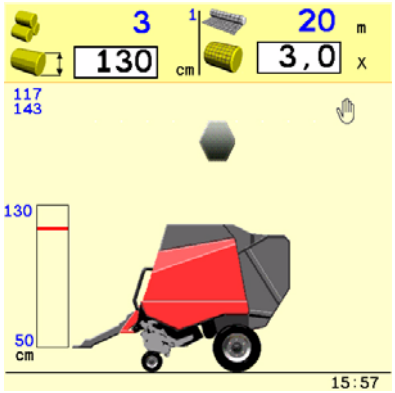
> Ouvrir le hayon

La balle est éjectée de la chambre de compression.



Lorsque la balle est éjectée de la chambre de compression, l'écran de fermeture du hayon apparaît.

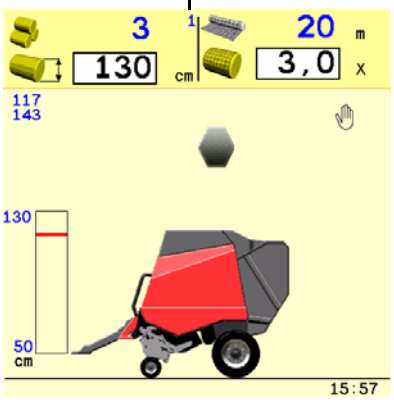
> Fermez le hayon



Lorsque le hayon est fermé, l'écran de travail réapparaît.

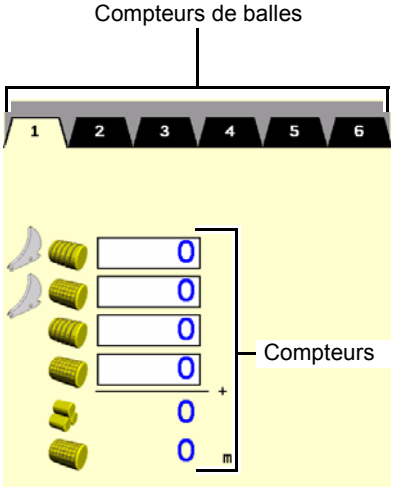
Compteurs de balles

Compteur de balles réel



Le compteur de balles actif est affiché à l'écran de service.

Compteurs de balles



> Appuyez pour accéder à l'ensemble des compteurs de balles

40 compteurs de balles sont disponibles.

L'écran de compteurs de balles est composé de différents types de compteurs :

- balles enrubannées de ficelle, y compris Opticut
- balles enrubannées de filet, y compris Opticut
- balles enrubannées de ficelle, excepté Opticut
- balles enrubannées de filet, excepté Opticut
- compteur de balles total
- nombre total de filets utilisés

> Appuyez pour sélectionner un compteur à régler

Le compteur choisit clignote.

> Appuyez pour définir la valeur requise

> Actionnez pour confirmer

> Appuyez pour remettre tous les compteurs à zéro

> Appuyez pour activer un compteur de balles en particulier
Le numéro s'affiche sur l'écran de travail.

> Appuyez ici pour passer au compteur de balles suivant
ou

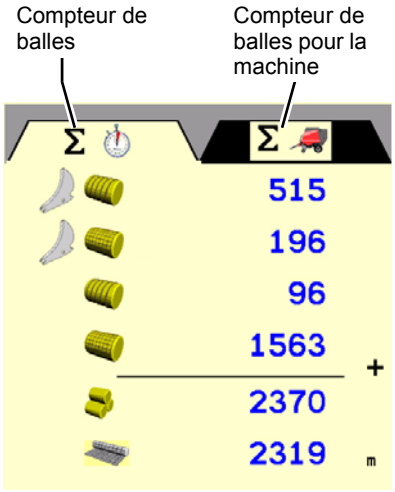
> Appuyez ici pour revenir au compteur de balles précédent

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

ou

> Appuyez pour revenir à l'écran terminal

Compteur total de balles pour la machine



Le compteur total de balles pour la machine affiche le nombre total des balles réalisées par la machine. Le comptage comprend différentes catégories :

- balles enrubannées de ficelle, y compris Opticut
- balles enrubannées de filet, y compris Opticut
- balles enrubannées de ficelle, excepté Opticut
- balles enrubannées de filet, excepté Opticut
- compteur de balles total
- nombre total de filets utilisés

Ecran de base :

> Appuyez ici pour accéder au compteur total de balles

> Appuyez ici pour accéder au compteur total de balles pour la machine

> Appuyez ici pour passer au compteur total de balles suivant pour la machine

ou

> Appuyez ici pour revenir au compteur total de balles précédent pour la machine

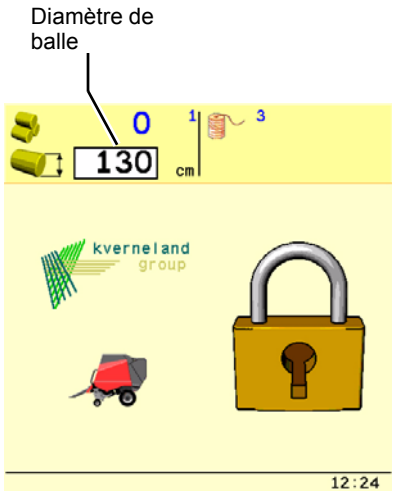
Le compteur total de balles peut être remis à zéro.

> Appuyez pour remettre toutes les valeurs à zéro

> Appuyez sur ce bouton pour revenir à l'affichage de base

Fonctions de travail

Réglages du diamètre de balle



◁ ▷ > Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

\+ − > Appuyez pour définir la valeur souhaitée

OK > Actionnez pour confirmer

Fonctions Utilisateur

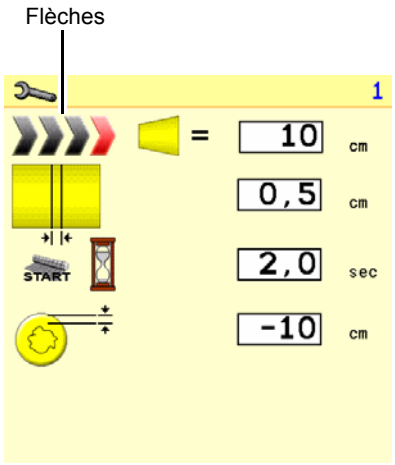
Il est possible de définir les fonctions utilisateur suivantes :

- détection de la forme de la balle
- distance de l'extrémité de la ficelle
- retardement du cerclage par filet
- correction du diamètre de la balle

> Appuyez pour accéder aux fonctions utilisateur

> Appuyez pour accéder revenir à l'affichage du menu concessionnaire

Indication de la forme de la balle



L'indication de la forme de la balle indique la différence entre le diamètre de la balle du flanc droit et celui du flanc gauche.

La valeur sur l'écran indique la différence (en cm) entre le diamètre de balle du flanc droit et le diamètre de balle du flanc gauche. Cette valeur est représentée par quatre pointes fléchées. L'une des pointes fléchées représente la quatrième partie de cette valeur.

L'indication de la forme de la balle se situe entre 5 et 20 cm. 10 cm est le réglage d'usine.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

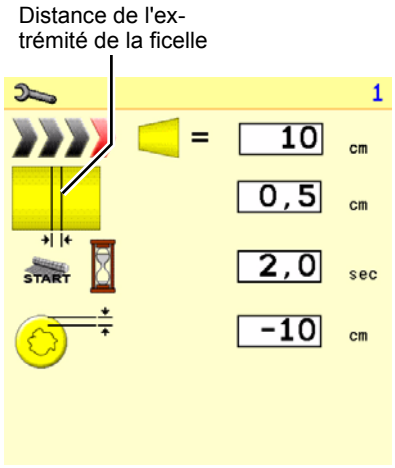
> Appuyez ici pour augmenter la valeur de l'indication de la forme de balle

ou

> Appuyez ici pour diminuer la valeur de l'indication de la forme de balle

> Actionnez pour confirmer

Distance de l'extrémité de la ficelle



La distance de l'extrémité de la ficelle indique la distance entre les cerclages ficelle finaux.

Le réglage standard est de 0,7 cm. Une valeur supérieure signifie une distance plus grande entre les cerclages finaux.

La valeur affichée à l'écran indique la distance (en cm) entre les liages par ficelle finaux.

◁ ▷ > Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

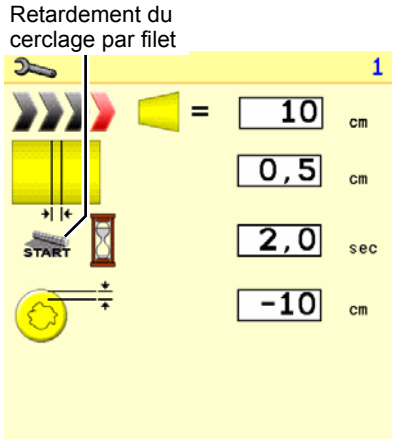
\+ > Appuyez ici pour augmenter la distance d'extrémité de la ficelle

ou

\− > Appuyez ici pour diminuer la distance d'extrémité de la ficelle

OK > Actionnez pour confirmer

Retardement du cerclage par filet



En mode Auto, il est possible de retarder le début du cerclage par filet lorsque le diamètre de la balle a atteint sa valeur prédéfinie.
Le réglage standard est 0. Une valeur supérieure signifie : apparition du signe stop antérieure au démarrage du poussoir.

◁ ▷ > Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

\+ > Appuyez ici pour augmenter la durée du retard du cerclage par filet

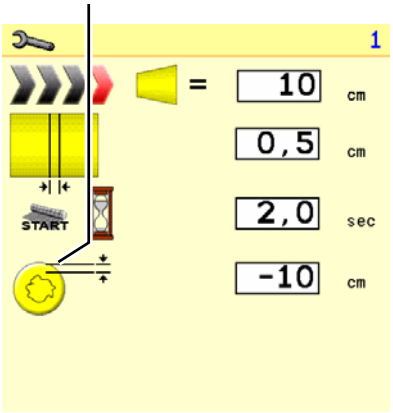
ou

\− > Appuyez ici pour réduire la durée du retard du cerclage par filet

OK > Actionnez pour confirmer

Correction du diamètre de la balle

Correction du diamètre de la balle



Si le diamètre de balle réel diffère du diamètre de balle prédéfini, le diamètre de balle doit être corrigé.
Le diamètre de la balle peut être réglé entre +10 et -10 cm.

◁ ▷ > Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

\+ > Appuyez ici pour augmenter le diamètre de la balle

ou

\- > Appuyez ici pour diminuer le diamètre de la balle

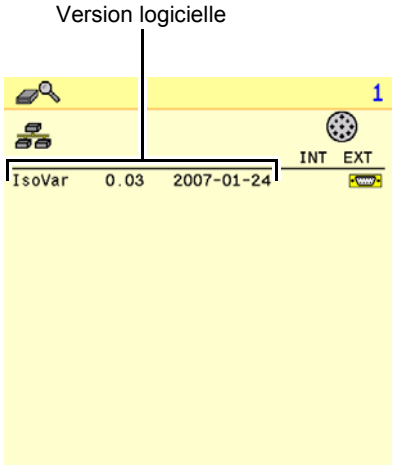
OK > Actionnez pour confirmer

Diagnostic

Les informations affichées dans la zone réservée au diagnostic sont importantes lorsque vous contactez votre concessionnaire ou votre responsable technique.

> Appuyez pour accéder aux fonctions utilisateur

Version du logiciel



> Appuyez pour accéder à l'écran de la version du logiciel de la machine

Cette information est importante lorsque vous devez contacter votre concessionnaire ou votre service après-vente.

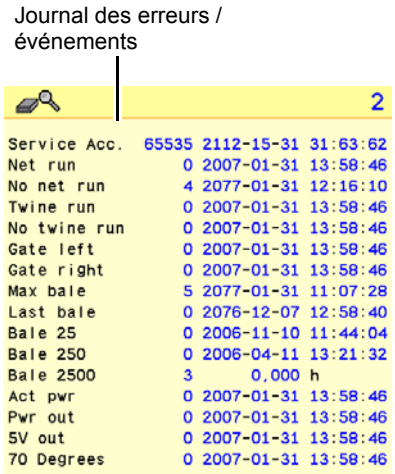
> Inscrivez la version du logiciel au dos de la première page

> Appuyer ici pour accéder à l'affichage du journal des erreurs/ événements

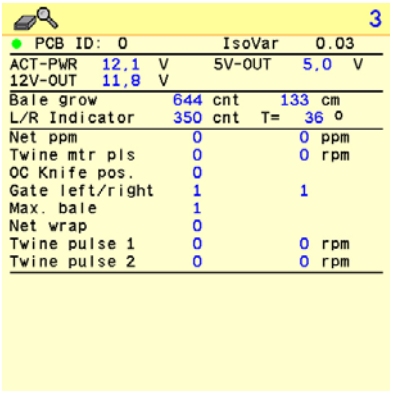
Affichage du journal des erreurs/événements

Les informations affichées dans le journal des erreurs/événements sont importantes lorsque vous contactez votre concessionnaire ou votre responsable technique.

> Appuyez sur ce bouton pour accéder aux fonctions utilisateur étendues



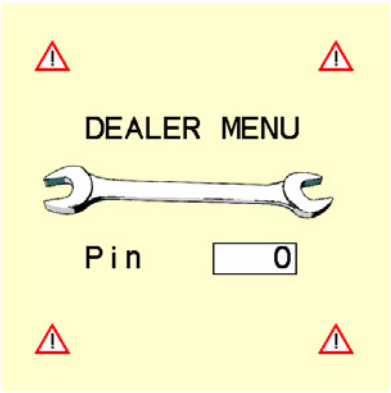
Fonctions utilisateur étendues


3
PCB ID: 0
IsoVar 0.03
ACT-PWR 12,1 V
5V-OUT 5,0 V
12V-OUT 11,8 V
Bale grow 644 cnt 133 cm
L/R Indicator 350 cnt T= 36 °
Net ppm 0 0 ppm
Twine mtr pls 0 0 rpm
OC Knife pos. 0
Gate left/right 1 1
Max. bale 1
Net wrap 0
Twine pulse 1 0 0 rpm
Twine pulse 2 0 0 rpm

Les fonctions utilisateur étendues sont destinées aux techniciens d'entretien autorisés à des fins de consultation et de réglage.

> Appuyez pour accéder à l'écran de base

Menu Concessionnaire



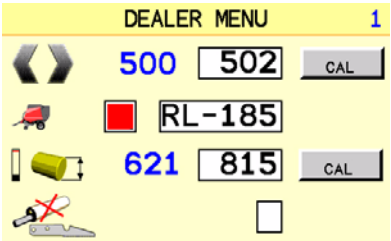
> Appuyez pour accéder à l'écran de paramétrage

> Appuyer sur ces boutons pour entrer le code PIN

> Appuyer sur ces boutons pour sélectionner le code PIN ; entrer 5

> Actionnez pour confirmer

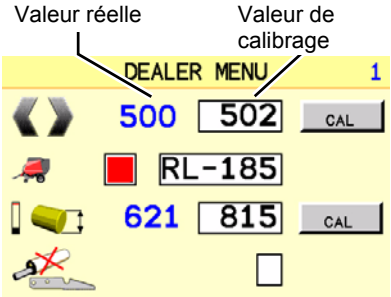
Menu concessionnaire 1



Il est possible de définir les fonctions suivantes :

- calibrage du capteur de forme de balle
- type de machine (RK-160 ou RL-185) et couleur (rouge ou verte)
- calibrage de l'indicateur de formation de la balle
- désactivation du capteur de blocage du hayon

Calibrage du capteur de forme de balle



Pour compenser le capteur de forme de balle de droite et de gauche, calibrez les côtés l'un par rapport à l'autre.

> S'assurer que la chambre de compression est vide

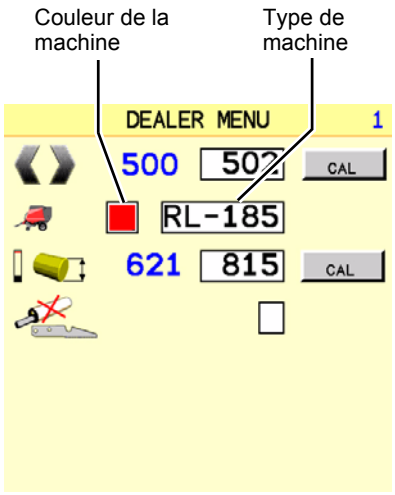
> Assurez-vous de l'absence de pollution sous les deux capteurs de forme de balle

> Appuyez pour accéder à CAL

> Actionnez pour confirmer

La valeur de calibrage réelle indiquée (par ex. 525) est maintenant saisie et confirmée.
512 est la valeur par défaut.

Type / couleur de la machine



Il est possible de définir les types de machine suivants :

- RK-160
- RL-185

RK et RL indiquent le type, 160 et 185 indiquent le diamètre de balle maximum en cm.
Vous pouvez opter entre rouge ou vert pour définir la couleur de la machine.

◁ ▷ > Appuyez pour définir le type de machine et sa couleur

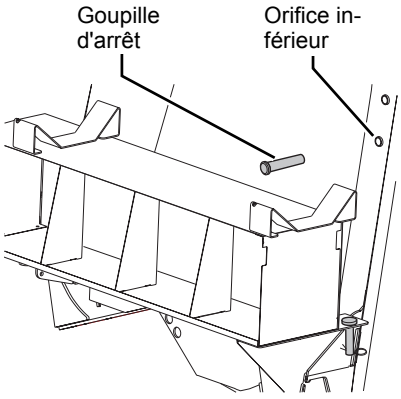
\+ > Appuyez ici pour augmenter la valeur

ou

\− > Appuyez ici pour diminuer la valeur

OK > Actionnez pour confirmer

Calibrage de l'indicateur de formation de la balle

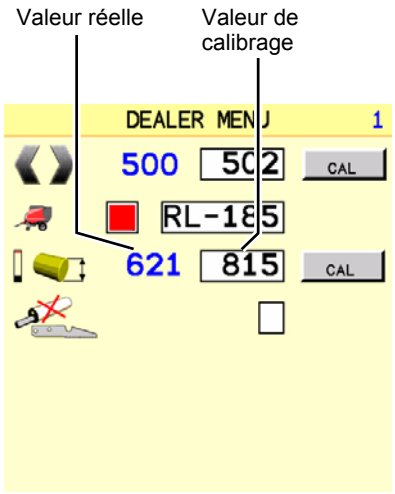


> Ouvrez le hayon de façon hydraulique

> Placez la goupille dans l'orifice inférieur de la paroi latérale

> Abaissez le hayon dépourvu de pression (position de flottement) jusqu'à ce que le bras de tension repose sur la goupille

Il s'agit de la position de base pour le calibrage.



◁ ▷ > Appuyez pour accéder à CAL

\+ > Appuyez ici pour augmenter la valeur

ou

\− > Appuyez ici pour diminuer la valeur

OK > Actionnez pour confirmer

La valeur réelle de calibrage est alors saisie et confirmée.
692 est la valeur par défaut.

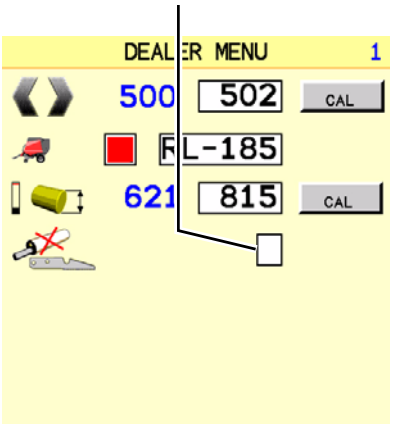
> Ouvrez le hayon de façon hydraulique

> Retirez la goupille de l'orifice inférieur de la paroi latérale

> Fermez le hayon complètement

Désactivation du capteur de blocage du hayon

Désactivation du capteur de blocage du hayon



Il est possible de désactiver un capteur de blocage du hayon défectueux.

> Appuyez pour sélectionner une valeur à modifier

> Appuyez ici pour sélectionner L, R ou pour laisser le champ vierge

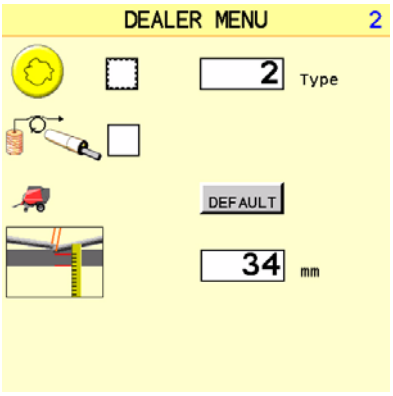
ou

> Appuyez ici pour sélectionner L, R ou pour laisser le champ vierge

> Actionnez pour confirmer

> Appuyer ici pour accéder au menu concessionnaire 2

Menu concessionnaire 2

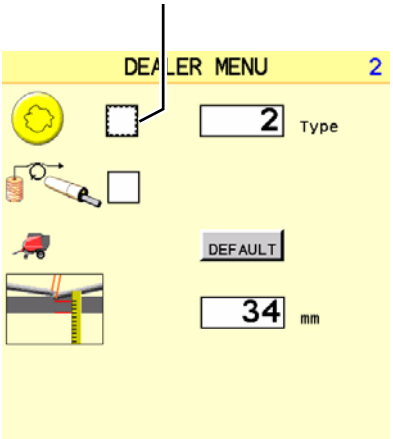


Il est possible de définir les fonctions suivantes :

- activation ou désactivation du contrôle de la chambre mixte [+]
- type de soupape
- activation ou désactivation du contrôle de déroulement de la ficelle [+]
- tous les paramètres par défaut
- calibrage des pelotes de ficelle

Contrôle de la chambre mixte [+]

Contrôle de la chambre mixte



> Appuyez pour accéder au contrôle de la chambre mixte

> Appuyez ici pour activer le contrôle de la chambre mixte

ou

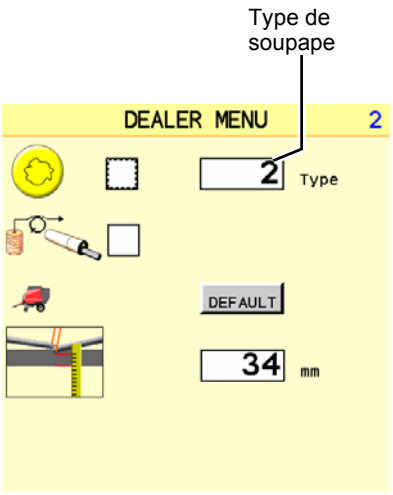
> Appuyez ici pour désactiver le contrôle de la chambre mixte

> Actionnez pour confirmer

> Entrez le type de soupape

→ Type de soupape, page 176

Type de soupape



Possible uniquement lorsque le contrôle de la chambre mixte est activé
→ Contrôle de la chambre mixte [+], page 175

> Relevez la valeur sur la soupape

> Appuyez sur ce bouton pour accéder au type de soupape

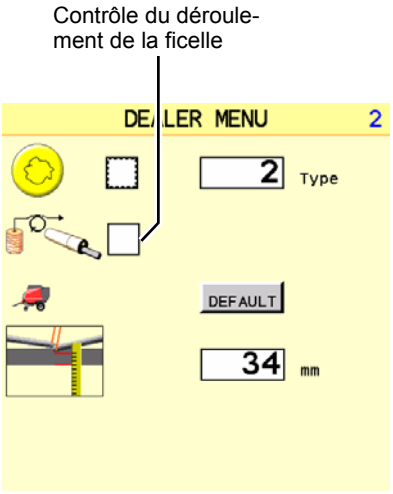
> Appuyez sur ce bouton pour entrer la valeur relevée

ou

> Appuyez sur ce bouton pour entrer la valeur relevée

> Actionnez pour confirmer

Contrôle du fonctionnement de la ficelle [+]



Le contrôle du déroulement de la ficelle vérifie si la ficelle se déroule ou non.

> Appuyez pour accéder au contrôle du déroulement de la ficelle

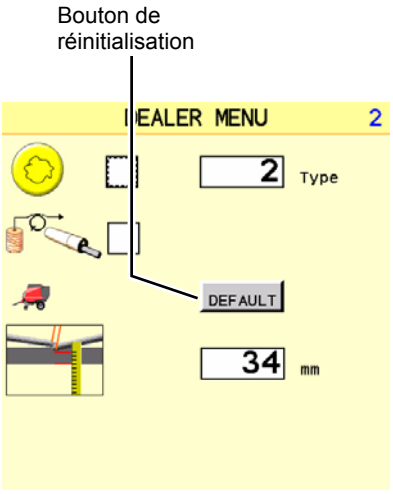
> Appuyez ici pour activer le contrôle du déroulement de la ficelle

ou

> Appuyez ici pour désactiver le contrôle du déroulement de la ficelle

> Actionnez pour confirmer

Réglage par défaut du système



La réinitialisation par défaut redéfinit le système de contrôle électronique aux réglages d'usine par défaut.

DEFAULT > Appuyer sur ce bouton pour redéfinir le système de contrôle électronique sur le réglage d'usine

Après réinitialisation des paramètres par défaut :

> calibrer le capteur de forme de balle

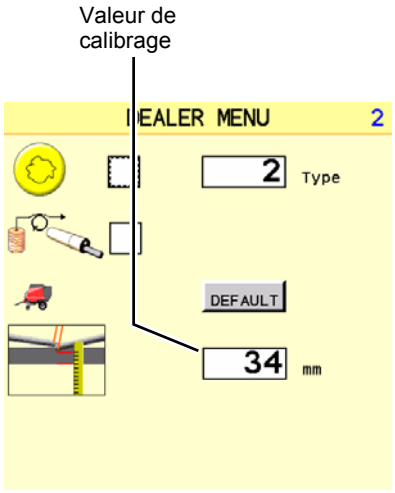
→ Calibrage du capteur de forme de balle, page 173

> calibrez le capteur de formation de balle

→ Calibrage de l'indicateur de formation de la balle, page 174

Calibrage des pelotes de ficelle

Une certaine distance doit être respectée entre les pelotes de ficelle en position de repos et le cadre du dispositif de liage par ficelle. La distance par défaut est de 34 mm.



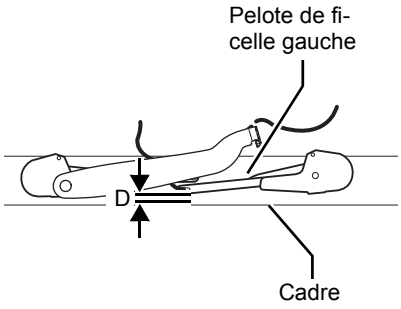
> Actionnez

> Actionnez

Le mécanisme se replie entièrement.

> Appuyez sur ce bouton pour mettre le système en mode sécurisé

Les pelotes de ficelle sont entièrement en position de repos.



> Mesurez la distance D entre la pelote de ficelle gauche et le cadre

> Appuyez pour accéder à la valeur de calibrage

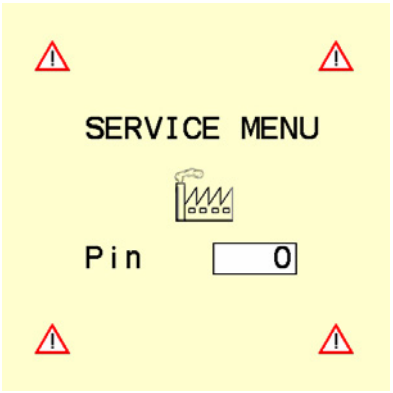
> Appuyez sur ce bouton pour saisir la valeur de distance D mesurée

ou

> Appuyez sur ce bouton pour saisir la valeur de distance D mesurée

> Actionnez pour confirmer

Menu entretien



Les fonctions du menu entretien sont destinées aux techniciens d'entretien autorisés à des fins de consultation et de réglage.

> Appuyez sur ce bouton pour accéder au menu entretien

> Appuyez pour revenir à l'écran de base
→ Écran de base, page 108

> Appuyer sur ces boutons pour entrer le code PIN

> Appuyez sur ces boutons pour sélectionner le code PIN

> Actionnez pour confirmer

Sécurité

Consignes applicables à toutes les opérations de nettoyage et d'entretien :

Ne pas pénétrer les roulements et les pièces hydrauliques
Prudence lors du nettoyage avec un nettoyeur à haute pression. Les roulements, les joints et les assemblages boulonnés ne sont pas étanches. Pour éviter l'endommagement de la machine, ne laissez jamais l'eau pénétrer les roulements, les joints et les assemblages boulonnés.

Ne pas utiliser la haute pression pour nettoyer les roulements, les pièces électroniques et hydrauliques
Ne nettoyez pas les roulements, les pièces électroniques et hydrauliques au nettoyeur à haute pression. Les pièces métalliques brillantes sont dégraissées et commencent à rouiller. Après chaque nettoyage, graissez les roulements et les pièces métalliques brillantes.

Nettoyage

Après chaque utilisation de la machine :

> Vider et nettoyer la machine de tous les résidus de hachage qui s'y sont accumulés

Vous pouvez utiliser le nettoyeur haute pression à condition de le régler sur une pression faible. Ne nettoyez pas les roulements, les pièces électroniques et hydrauliques si vous utilisez la haute pression du nettoyeur.

Après le nettoyage

Après le nettoyage au nettoyeur à haute pression

> graissez tous les roulements

Entretien

En observant les règles énoncées ci-dessous, vous aurez une machine en plein état de marche au début de la nouvelle saison :

> Protégez toutes les pièces métalliques brillantes d'un film lubrifiant. Utilisez exclusivement une huile biologique certifiée, comme l'huile de colza

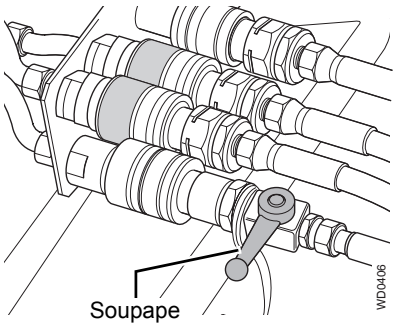
> Retouchez les accrocs de peinture

Sécurité

Respecter les consignes de sécurité
Respecter les consignes de sécurité pour l'exécution de toute tâche. Le non-respect des informations de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

La machine n'est pas un jouet
Entreposer l'unité dans un endroit à l'écart de toute activité humaine. Il est formellement interdit aux enfants de jouer sur ou autour de la machine entreposée. Les arêtes et pièces métalliques de la machine peuvent entraîner des blessures graves.

Généralités



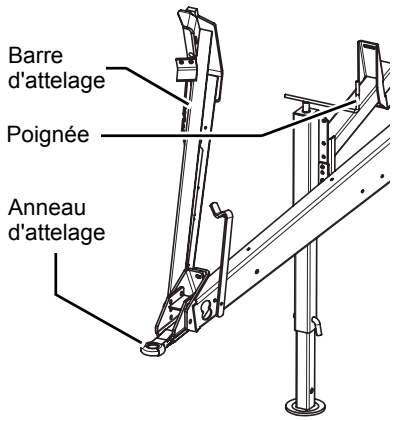
Avant de dételer la machine du tracteur

> Fermer les deux valves

afin d'éviter toute fuite d'huile hydraulique du cylindre du système de hachage dans le cylindre du pick-up.

Dételage et immobilisation du tracteur

> Placez la machine sur une surface plane et sèche
> Assurez-vous de l'immobilisation totale du tracteur
> Serrez le frein de stationnement de la machine (le cas échéant)
> Installez les cales de roues [+]
> placer l'arbre de prise de force sur le support fourni
> Débranchez les connexions hydrauliques et entreposez-les dans le support de la barre d'attelage
> Débranchez les liaisons pneumatiques [+]
> Débranchez et entreposez le raccord d'éclairage dans le support de la barre d'attelage
> Débranchez les câbles électriques du système de commande électronique



> Retirez la bride à ressort, abaissez entièrement le vérin de soutien et assemblez la bride à ressort
> Dételez la machine du tracteur

Après l'époque de labour

Après l'époque de labour et pour des périodes d'entreposage prolongé, effectuez les tâches suivantes :

- Relâchez les ressorts du pick-up
- Abaissez le pick-up
- Retirez toute la ficelle et le filet
- Nettoyez la machine complètement

→ Nettoyage, page 179

- Vérifiez et serrez au couple tous les assemblages boulonnés
- Graissez la machine
- Vérifiez la pression des pneus
- Remisez le boîtier de commande dans un endroit sec, à l'abri de la poussière, des rongeurs, des insectes et des martres

Sécurité

Pour tous les travaux de maintenance, s'applique ce qui suit :

Respecter les consignes de sécurité
Observer scrupuleusement les consignes de sécurité pour tout travail. Si ces consignes de sécurité sont négligées, cela peut entraîner de graves accidents, voire des accidents mortels.

Conditions préalables aux travaux de maintenance
Tout travail de maintenance ne doit être effectué que par une personne possédant les connaissances professionnelles requise et disposant des outils adéquats. Dans le cas contraire, cela peut causer des accidents ou des dommages.

Utiliser des pièces d'origine
Utiliser des pièces d'origine afin de disposer de composants pertinents en terme de sécurité. Les dimensions, la solidité et la qualité du matériel doivent être garanties. Le montage de pièces qui ne sont pas d'origine rend la garantie nulle et non avenue.

Protéger la machine contre toute utilisation involontaire
Effectuer les réparations générales, la maintenance et la réparation des pannes de la machine attelée ; en principe, désactiver la prise de force, désactiver le moteur et retirer la clé de contact ! Une utilisation involontaire peut provoquer de graves accidents.

Mesures de protection pour le contact avec l'huile ou les lubrifiants

Les additifs dans l'huile ou les lubrifiants peuvent avoir, sous certaines circonstances, des effets néfastes sur la santé. Une indication selon l'ordre du danger n'étant pas nécessaire, veiller par conséquent en principe à :

Eviter tout contact avec la peau
Eviter le contact de l'huile ou des lubrifiants avec la peau. Protéger votre peau en appliquant une crème de protection ou en portant des gants imperméables. Le contact avec la peau peut entraîner des lésions cutanées.

Ne pas utiliser d'huile pour le nettoyage
Ne jamais utiliser d'huile ni de lubrifiant pour se nettoyer les mains ! Les copeaux se trouvant dans ces liquides peuvent également entraîner des blessures.

Ne pas porter de vêtements souillés
Retirer le plus vite possible les vêtements fortement souillés d'huile. L'huile peut occasionner des problèmes de santé.

CONSEIL

- Les huiles usées doivent être collectées et recyclées
- En cas de lésions cutanées causées par des huiles ou des lubrifiants, consulter immédiatement un médecin

Généralités

Ces informations ont trait à toutes les opérations de maintenance. Pour tous les travaux de maintenance, la machine doit être bloquée en position de travail. Si la position de transport est requise pour la maintenance, des conseils appropriés relatifs aux travaux de maintenance sont disponibles.

Informations relatives aux directions

Les informations relatives aux directions (gauche, droite, avant, arrière, au-dessus, au-dessous) doivent être vues dans la direction du déplacement.
La direction de la rotation a été définie comme suit :

Direction	Description
Gauche	sens inverse des aiguilles d'une montre
Droite	sens des aiguilles d'une montre
Avant	dans la direction du déplacement
Arrière	dans la direction du déplacement
Rotation autour d'un axe horizontal	vue à angles droits, dans la direction du déplacement, de gauche à droite
Rotation autour d'un axe vertical	vue de haut en bas
Rotation à partir de boulons, d'écrous, etcetera	toujours vue du côté service

Intervalles de maintenance

Conditions à respecter avant toute opération de maintenance :

- Vider la chambre de compression avant de procéder à toute opération de réparation
- Nettoyez la machine avant tout travail de réparation
- Le système de commande électronique doit être coupé !
- N'intervenez jamais sur la machine pendant qu'elle fonctionne
- La prise de force doit être désactivée
- Le moteur du tracteur soit être arrêté ; la clé de contact retirée !
- Nettoyer la machine à l'air comprimé

		Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
Eléments de fixation															
	Serrer les boulons		•												190
	Serrages spécifiques														190
Graissage															
	Arbre de transmission de prise de force				•				•						194
	Embrayage à cames (OC + R)				•				•						195
Pick-up/rotor															
	Limiteur de couple du pick-up OC + R				•				•						195
	Limiteur de couple du pick-up WPU				•				•						195
	Unité de hachage à rotor				•				•						195
	Dents du pick-up	•		•							•	•			195
	Lubrification des chaînes de transmission du pick-up				•					•					196
	Tension des chaînes de transmission du pick-up - OC + Rotor										•				196
	Tendeurs de chaînes du pick-up - WPU	•									•				196
Maintenance Opticut															
	Affûtage des couteaux				•									•	199
Chambre de compression															

		Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
	Système hydraulique de filtrage	•						•					•		200
	Galets		•		•						•		•		200
	Goupille de blocage du hayon				•					•					201
	Bras de blocage du hayon				•					•					201
	Bras du hayon				•				•						201
	Haut du cylindre du hayon				•				•						201
	Attelage du cylindre du hayon				•					•					202
	Extrémité inférieure des vérins de tension				•					•					202
	Lubrification du galet d'entraînement				•				•						202
	Lubrification du galet d'entraînement supplémentaire [+]				•				•						203
	Réglage du racloir				•						•				203
	Chaînes d'entraînement de la chambre de compression				•	•				•	•				204
	Système de lubrification de la chaîne [+]				•					•					197
Bras de tension															
	Alignement du bras de tension	•						•			•	•			206
	Ecrous d'attelage du bras de tension										•	•			206
	Tension du ressort du bras de tension					•					•	•			207
	Lubrification du bras de tension				•					•					207
Boîtier de transmission															
	Vérification du niveau d'huile	•				•					•				208
	Remplissage du boîtier de transmission					•		•		•		•			209
Réglages mécaniques de la lieuse à filet															
	Réglage de prétension du rouleau de filet						•				•				210
	Tension du frein de filet						•				•				210
	Force de serrage des galets tendeurs						•				•				211
	Haut du poussoir				•					•	•				212
	Partie inférieure du poussoir de commande				•					•	•				212
	Plaque de protection du couteau						•				•	•			212
	Cran d'arrêt				•					•	•		•		213
	Cliquet de frein en bec de canard				•					•	•				213
	Couteau				•					•	•				213
	Tige de pression				•					•	•				214
Réglages mécaniques du liage par ficelle															

		Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
	Couteau à ficelle				•						•				215
	Bras du coupe-ficelle				•					•	•				216
	Frein de ficelle - boîtes à ficelle				•						•				216
	Frein de ficelle - pelotes de ficelle				•						•				216
	Position des pelotes de ficelle				•						•				217
	Débourreur de caoutchouc				•						•				218
	Tension du câble d'acier				•						•				219
	Synchronisation des pelotes de ficelle				•					•	•				219
Courroies et alignement des courroies															
	Ajustement du galet de guidage											•			220
	Courroies sans fin (en fonction de la version de la machine)										•	•			221
	Maintenance des courroies et des tendeurs			•		•		•				•			221
	Remplacer la courroie											•			222
Roues/essieu															
	Serrage des écrous de roue			•		•					•	•			227
	Pression des pneumatiques				•						•	•			228
	Roues				•						•	•			228
	Vidange du circuit de freinage hydraulique				•						•	•			229
	Réglage des sabots de frein (frein hydraulique/ pneumatique)				•						•	•			229
Barre d'attelage															
	Anneau d'attelage				•				•						230
	Vérin de soutien				•				•						230
Capteurs															
	Capteur du diamètre de balle maximum						•				•				232
	Indicateur de formation de la balle						•				•				231
	Capteur d'indication de la forme de la balle						•				•				231
	Capteur de position des couteaux						•				•				232
	Capteur de blocage du hayon						•				•				233
	Capteur de position du freinage du poussoir de commande						•				•				233
	Capteur de galet de mesure de filet						•				•				233
Diagrammes et schémas															

	Au début de la saison	au bout des 5 premières heures d'utilisation	Après 10 h de travail	Toutes les 10 h de travail	Toutes les 50 h de travail	Toutes les 3000 balles	Toutes les 10000 balles	Graisse	Huile	Vérification	Changement	Nettoyage	Affûter	Page
Schéma hydraulique														234
Frein pneumatique [+]														235
Frein hydraulique [+]														235
Aperçu - Système hydraulique de la chambre de compression														236
Schéma de principe - entraînement de la chambre de compression														237
Aperçu des galets et des racloirs														238

Eléments de fixation

Serrer les boulons

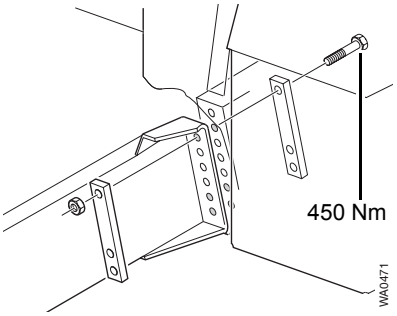
Tous les boulons et les écrous doivent être resserrés :

- au bout des 5 premières heures d'utilisation,
- selon la fréquence d'utilisation de la machine,
- au moins une fois par saison

Serrages spécifiques

Faire attention aux serrages spécifiques des joints vissés suivants :

- boulons de barre d'attelage 450 Nm



Couples de serrage

Tous les joints vissés sur la machine doivent être serrés selon les valeurs indiquées dans le tableau ci-dessous, sauf contre-indication. Sur cette machine, 8,8 est à la fois la qualité minimum et la qualité standard utilisée. En l'absence de toute autre indication, utiliser cette qualité de détermination de serrage (dans la plupart des cas, la qualité est indiquée sur la tête du boulon respectif).

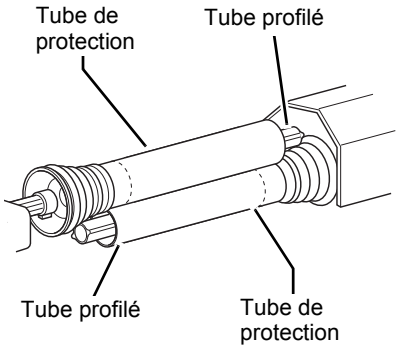
Filetage	Couple de serrage			Ouverture de clé*
	8,8	10,9	12,9	
	Nm			mm
M3	1,3	1,8	2,1	6
M4	2,9	4,1	1,9	7
M5	5,7	8,1	9,7	8
M6	9,9	14	17	10
M8	24	34	41	13
M10	48	68	81	17 (15)
M12	85	120	145	19 (17)
M14	135	190	225	22 (19)
M16	210	290	350	24 (22)
M18	290	400	480	27
M20	400	570	680	30
M22	550	770	920	32
M24	700	980	1180	36
M27	1040	1460	1750	41
M30	1410	1980	2350	46
M33	1910	2700	3200	50
M36	2450	2546	3063	55
M39	3200	4500	5400	60

* valeurs entre parenthèses = l'ouverture pour les boulons et écrous d'arrêt à épaulement à denture est donnée entre parenthèses si elle diffère de la valeur standard.

CONSEIL

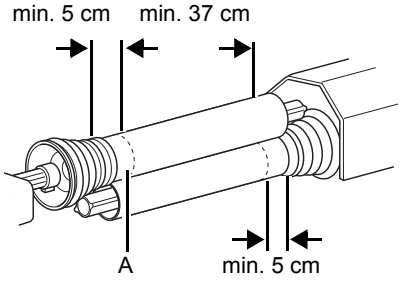
- Les valeurs répertoriées s'appliquent aux joints secs ou légèrement graissés
- Ne pas utiliser de boulons/vis/écrous plaqués sans application de graisse
- Si c'est une graisse rigide qui est utilisée, réduire la valeur indiquée de 10 %
- En cas d'utilisation de contre-écrous, de vis ou de boulons d'arrêt, augmenter la valeur indiquée de 10 %
- La tension de serrage des écrous de roue est 270 Nm

Arbre de transmission de prise de force



La longueur de l'arbre de prise de force doit être adaptée. Elle dépend de la distance entre le tracteur et la machine.

Contrôle de la longueur de l'arbre de prise de force



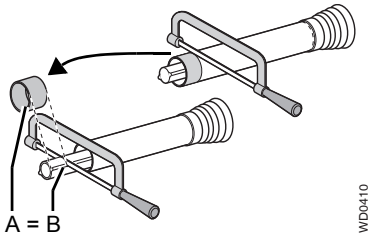
Bonne longueur
Un arbre de prise de force trop long peut sérieusement endommager les roulements de conduite du tracteur et de la machine. Cela n'entre pas dans le cadre d'aucune garantie.

Avant le couplage de l'arbre de transmission pdf, vérifier la longueur :

> Aligner correctement le tracteur et la machine
> S'assurer que la prise de force du tracteur est propre et graissée
> Monter les deux moitiés de l'arbre de prise de force (non connecté)
> Maintenir ensemble les deux moitiés de l'arbre de prise de force; vérifier que

- le tube de protection soit au moins 5 cm plus court
- la superposition des tubes profilés doit être au moins égale à 37 cm

Réduction de l'arbre de prise de force



WD0410

> Déterminer exactement la longueur correcte de l'arbre
> Raccourcir les tubes de protection
> Raccourcir les tubes de transmission profilés

La longueur des deux extrémités coupées doit être identique.

> Nettoyer les extrémités coupées des tubes profilés et de protection pour qu'ils soient propres et lisses

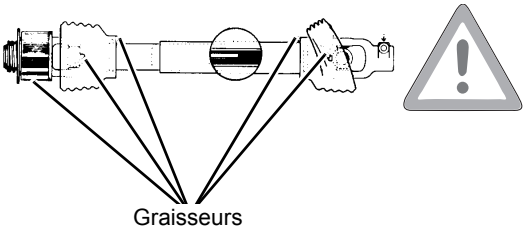
Côté tracteur, l'arbre de prise de force est doté d'un large joint angulaire permettant un angle max. de 80°. S'assurer que les joints ne sont pas détruits suite au cognement des moitiés d'arbre dans les virages serrés.

Graissage

Tous les graisseurs doivent être lubrifiés après chaque nettoyage à l'aide d'un nettoyeur à haute pression.

Arbre de transmission de prise de force

Un manuel d'utilisation propre au fabricant a été ajouté pour chaque arbre de prise de force. Ce manuel contient des informations détaillées sur le modèle d'arbre de prise de force.



Graisseurs

Vérifier les pièces de protection
Toutes les pièces de protection de l'arbre de prise de force doivent être contrôlées visuellement à la recherche de toute trace d'usure ou de dommage. Remplacez les pièces de protection défectueuses. Un arbre de prise de force non protégé peut provoquer de graves blessures en cours d'utilisation.

> Débranchez la prise de force
> Lubrifier les graisseurs toutes les 20 heures d'utilisation
> Toutes les 10 heures, vérifiez que les tubes de l'arbre pdf coulissent correctement
> Graissez abondamment les 2 joints de l'arbre pdf avant la mise en service de la machine

Généralités

Marques de lubrification

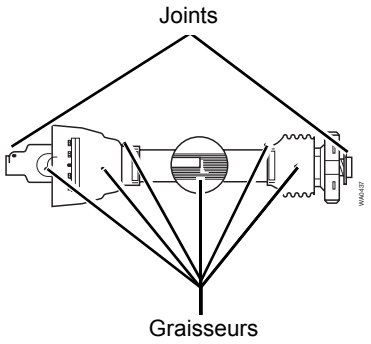
Graisse / huile	Spécification
Huile	Catégorie NLGI2, K2k conformément à DIN51825
Graisse	Multi-usage

Entraînement - lubrification

La machine est alimentée par le tracteur via la prise de force et l'arbre de prise de force.
Lubrifier les tubes de l'arbre de prise de force

- avant d'utiliser la machine
- toutes les 10 heures

Arbre de transmission de prise de force



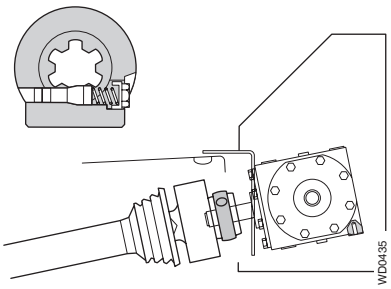
Le tube de l'arbre de prise de force est équipé de graisseurs.

> Déconnecter l'arbre de prise de force et graisser les graisseurs

> Graisser abondamment les 2 joints de l'arbre de prise de force avant la mise en service de la machine

> Toutes les 10 heures, vérifier que les tubes de l'arbre de prise de force coulissent correctement

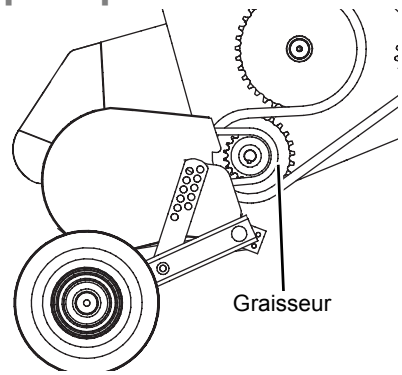
Embrayage à cames (OC + R)



Ne peut être réglé.

Pick-up/rotor

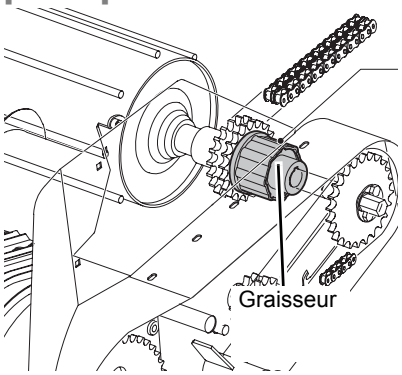
Limiteur de couple du pick-up OC + R



Levez le pick-up en position haute maxi.

> Graisser le graisseur

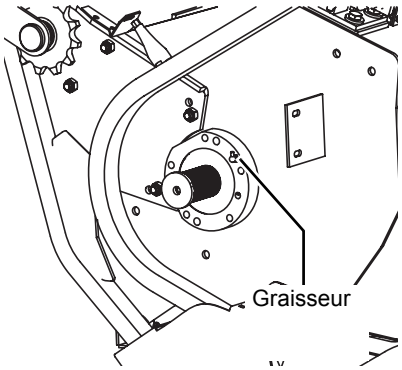
Limiteur de couple du pick-up WPU



Levez le pick-up en position haute maxi.

> Graisser le graisseur

Unité de hachage à rotor



> Graisser les graisseurs des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

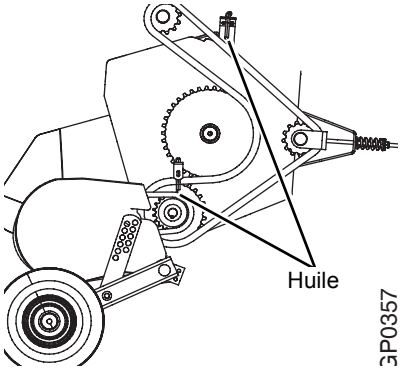
Dents du pick-up

Les dents du pick-up sont sujettes à l'usure.

> Vérifier l'état et la perfection des dents du pick-up
- après chaque jour de travail
- au début de la saison

> les remplacer si nécessaire

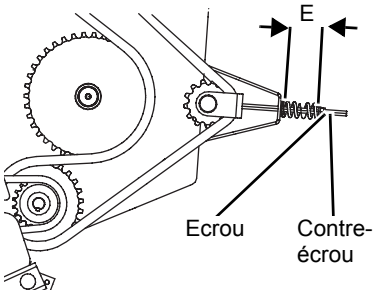
Lubrification des chaînes de transmission du pick-up



> Détendre le tendeur de chaîne
> Huiler la chaîne
> Retendre le tendeur de chaîne

→ Tension des chaînes de transmission du pick-up - OC + Rotor, page 196

Tension des chaînes de transmission du pick-up - OC + Rotor



Le tendeur automatique de chaîne de l'entraînement du pick-up se trouve sur le côté gauche de la machine.
Transmission du pick-up :

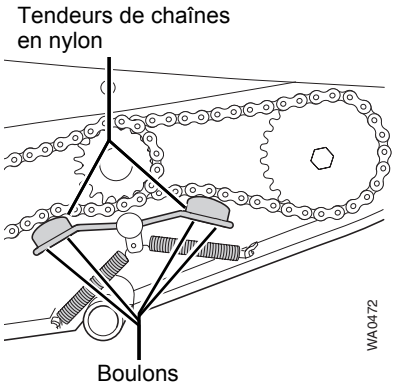
- 1x côté gauche : ressort de compression (1”)
- 1x côté gauche : tendeur automatique (3/4“)

Corrigez la tension de la chaîne comme suit :

> Desserrez le contre-écrou
> Desserrer ou serrer l'écrou jusqu'à ce que la longueur E = 140 mm ait été atteinte pour le ressort
> Serrer le contre-écrou

> Contrôler régulièrement l'usure sur les tampons tendeurs

Tendeurs de chaînes du pick-up - WPU



Sauf une lubrification régulière, le pick-up ne nécessite pas de maintenance spécifique.
Au début de la saison :

> Vérifiez les tendeurs de chaînes en nylon à la recherche de trace d'usure excessive

Les tendeurs de chaînes de nylon comme suit :

> Desserrez les boulons
> Echanger le tendeur de chaînes en nylon
> Serrer les boulons

Système de lubrification de la chaîne [+]

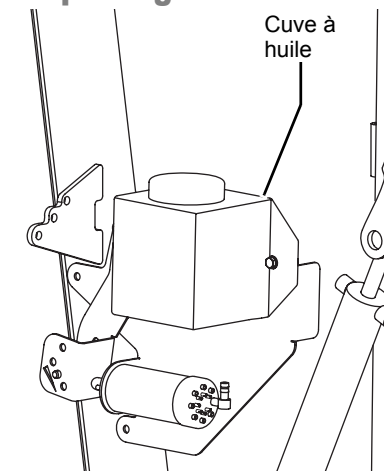
Lorsque le système de lubrification automatique des chaînes est installé, les chaînes sont lubrifiées automatiquement.
S'il ne l'est pas, les chaînes de la chambre de compression doivent être lubrifiées, à l'aide d'un lubrifiant de chaîne, une fois par jour ou une fois après chaque lot de 200 balles, selon le cas de figure se présentant.
Le système de lubrification des chaînes peut se régler de deux façons :

- Total
- réglage par conduite de lubrification

Marques de lubrification

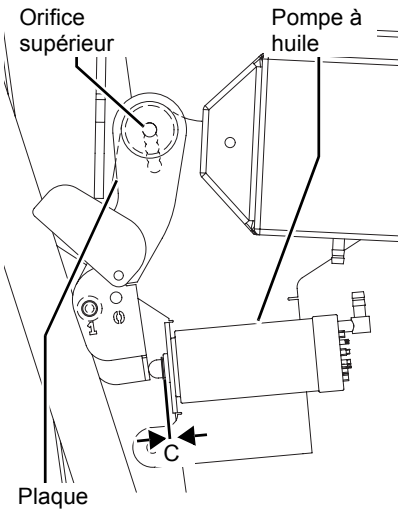
Huile	Spécification
Huile	Biodégradable 10W30 - 15W40

Remplissage



> Ouvrez la porte latérale droite
> Remplissez la cuve à huile de 3,2 l d'huile maximum
> Fermez la porte latérale droite

Réglage de la pompe à huile



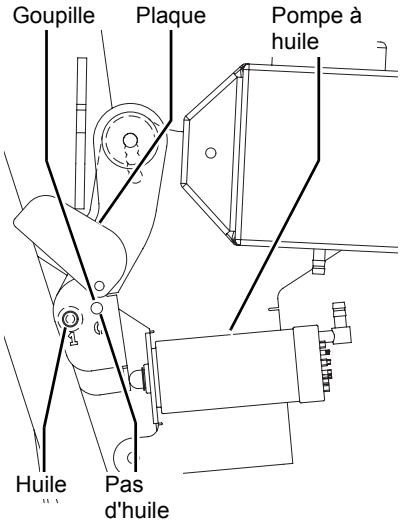
La plaque doit être ajustée de manière à ce que la pompe à huile bénéficie de l'ensemble de sa course lors de son fonctionnement.
Avant de procéder au réglage, la plaque doit se trouver dans l'orifice supérieur.

> Utilisez la soupape hydraulique du tracteur pour fermer le hayon

La distance C entre le circlip et le logement de la pompe à huile doit être de 1 mm.
Si la distance C ne mesure pas 1 mm

> placez la plaque dans les orifices inférieurs suivants jusqu'à atteindre la distance C

Réglage général

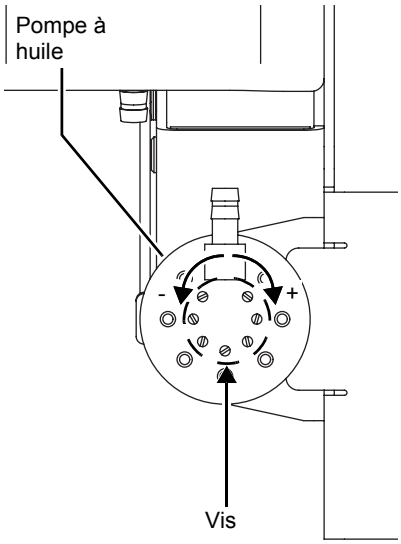


Le réglage général consiste à insérer la goupille dans un des trous du système.

> Relevez la plaque
> Retirer la goupille
> Positionnez la goupille
- sur 1 : pour ouvrir la pompe à huile
- sur 2 : pour fermer la pompe à huile

> Abaissez la plaque complètement

Réglage de conduite de lubrification



Le réglage spécifique est réalisé pour chaque conduite de lubrification, à la pompe.

> Utilisez un tournevis pour tourner la vis individuelle au niveau de la pompe à huile pour régler le volume d'huile de la conduite de lubrification concernée
- sens horaire : augmente le volume
- sens antihoraire : diminue le volume

Maintenance Opticut

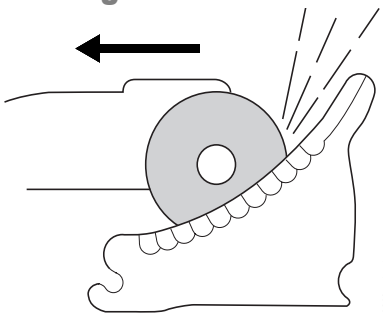
Ne tentez jamais de retirer le fourrage ou de pousser le fourrage dans une machine en marche. Risque de blessures graves.

Porter des gants de sécurité
Les couteaux sont très affûtés. Portez toujours des gants de sécurité lors de la manipulation des couteaux. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

En cas de blocage du système de hachage

> Arrêtez la prise de force
> Arrêtez le moteur du tracteur
> Retirer la clé de contact et
> Attendez l'arrêt complet de toutes les pièces de la machine
> Le blocage peut être retiré maintenant en toute sécurité

Affûtage des couteaux



Porter des lunettes de protection
Toujours porter des lunettes de protection lors de l'affûtage des couteaux. Les étincelles peuvent provoquer des blessures graves.

Affûtez les couteaux toutes les 10 heures de travail sur la face lisse. Ne jamais affûter la face ondulée du bord de coupe à cause de l'usure excessive.
Contrôlez tous les jours le tranchant des couteaux.

Procéder comme suit :

> Démonter le couteau
→ Démontage des couteaux, page 60
> Bloquer le couteau dans l'étau

S'assurer que le couteau ne chauffe pas lors de l'affûtage, car cela risque d'affaiblir l'acier ! Il vaut mieux affûter fréquemment les couteaux plutôt que d'en affûter tout à coup un grand nombre.

> Affûtez le couteau sur la face lisse, à l'aide d'un affûteur
> Remonter le couteau
→ Installation des couteaux, page 62

Chambre de compression

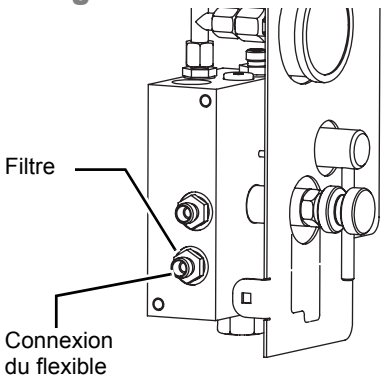
Système hydraulique

Un système hydraulique est soumis à une forte pression. Ne tentez jamais de repérer ou même de colmater une fuite hydraulique avec vos mains. Le liquide à haute pression pénètre facilement les vêtements et la peau, provoquant des blessures graves : en cas de blessures, consulter immédiatement un médecin.

- Veiller à ce que le système hydraulique reste propre.
- (Dé)connecter prudemment les accouplements rapides. La poussière, le sable, les particules métalliques et autres contaminations ont un effet destructeur sur un système hydraulique ; l'air piégé génère le dysfonctionnement de la commande.

Remplacez les conduites hydrauliques usées, coupées, abrasées, comprimées ou autrement endommagées ainsi que les flexibles trop vieux.

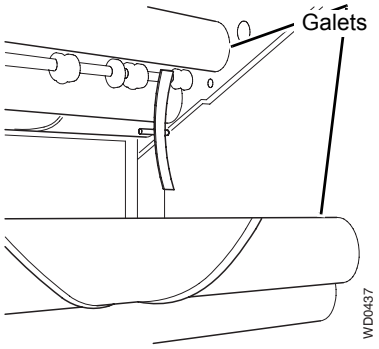
Système hydraulique de filtrage



> Nettoyer le filtre, selon ce qui survient en premier
- toutes les 10.000 balles ou
- Une fois par saison

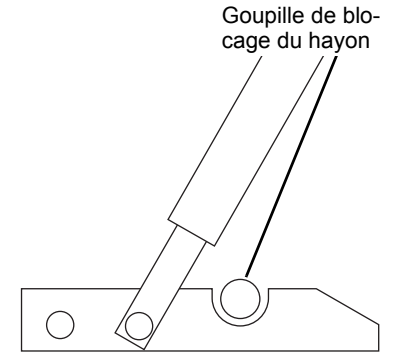
> Retirer la connexion de la conduite
> Utiliser un tournevis pour retirer le filtre
> Assembler la connexion de la conduite

Galets



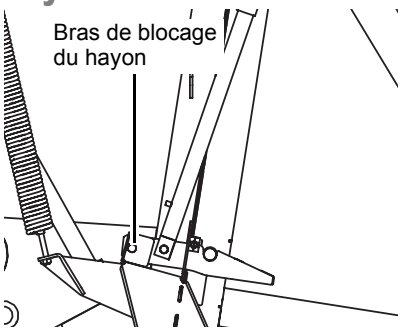
> Contrôler tous les jours les galets, les joints des roulements de tension pour l'accumulation du fourrage
> Nettoyer la zone des roulements comme requis
> Remplacer les galets pour une rotation lisse et facile (sans bruit)
> Remplacer les galets ou les roulements, le cas échéant

Goupille de blocage du hayon



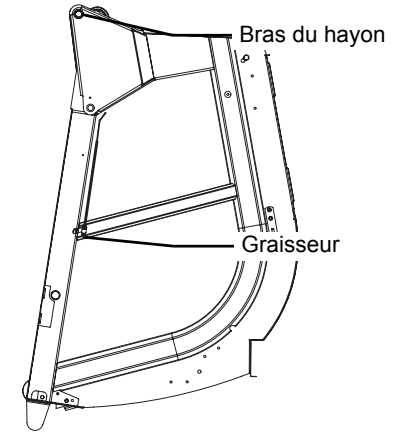
> Lubrifier les goupilles de blocage du hayon des deux côtés toutes les 10 heures de travail

Bras de blocage du hayon



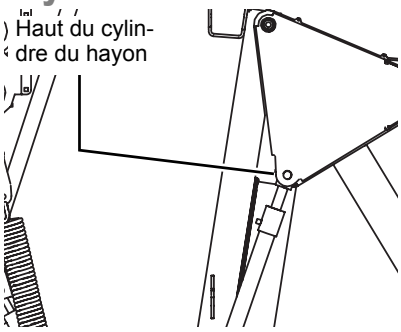
> Lubrifier le bras de blocage du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Bras du hayon



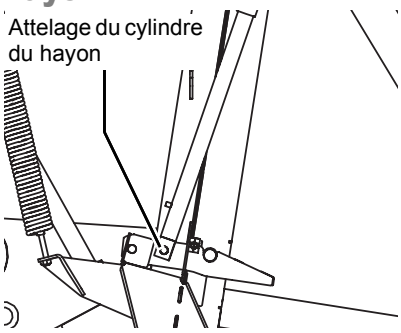
> Lubrifiez le bras du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Haut du cylindre du hayon



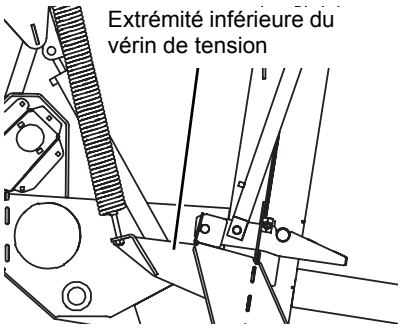
> Lubrifiez le haut du cylindre du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Attelage du cylindre du hayon



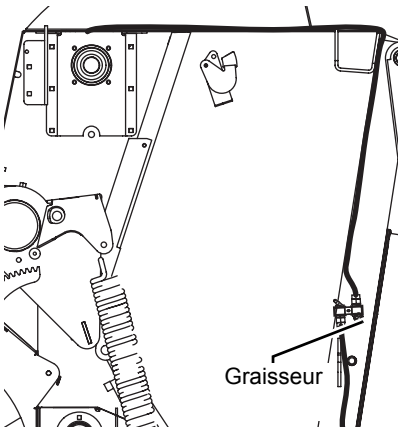
> Lubrifiez l'attelage du cylindre du hayon des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Extrémité inférieure des vérins de tension



> Lubrifiez l'extrémité inférieure des vérins de tension des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

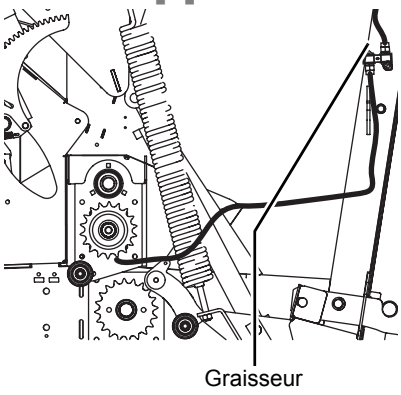
Lubrification du galet d'entraînement



Ne lubrifiez jamais une machine en marche !

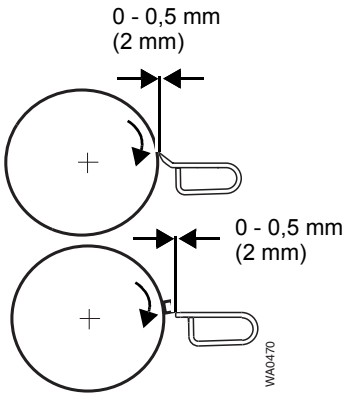
> Lubrifiez les graisseurs des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Lubrification du galet d'entraînement supplémentaire [+]



> Lubrifiez les graisseurs des deux côtés de la machine toutes les 10 heures de travail

Réglage du racloir



Lorsque le fourrage sec est mis en balles, tous les racloirs doivent être réglés à une distance de 2 mm. Ceci afin d'éviter un incendie.

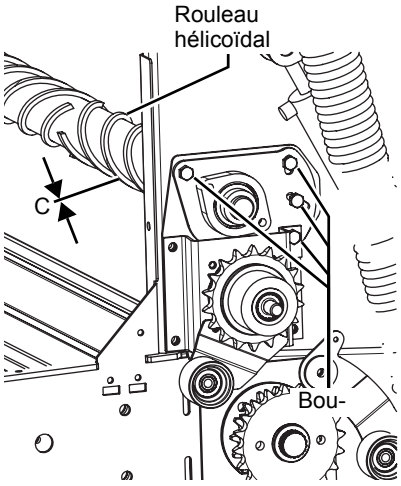
Réglages standards :

- racloir pour fourrage sec : 2 mm
- racloir pour ensilage : 0 - 0,5 mm

Si le fourrage s'accumule au niveau du racloir, la distance entre le racloir et le rouleau diminue. Le racloir doit juste effleurer ce dernier.

CONSEIL Il est recommandé d'avoir un extincteur d'une capacité d'au moins 5 kg, à portée de main dans le tracteur. Faites contrôler l'extincteur tous les ans par l'autorité compétente.

Réglage du rouleau hélicoïdal



Le réglage par défaut du rouleau hélicoïdal doit être de 2 mm, mesuré du côté de la paroi latérale.
Le réglage doit être effectué du côté gauche comme du côté droit.

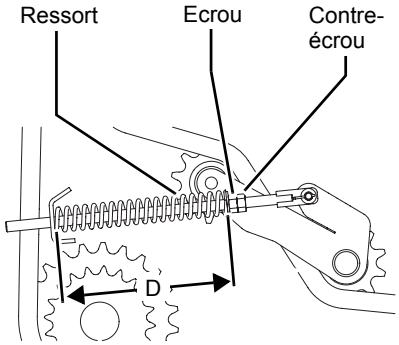
> Desserrez les 4 boulons d'un tour.
> Déplacez le rouleau hélicoïdal vers le bas ou vers le haut puis ajustez sa position
> Resserrez les 4 boulons

Chaînes d'entraînement de la chambre de compression

Deux chaînes d'entraînement sur le côté droit de la machine sont tendues par des tendeurs équipés d'un ressort.

> Vérifier la longueur du ressort toutes les 1000 balles

Version standard



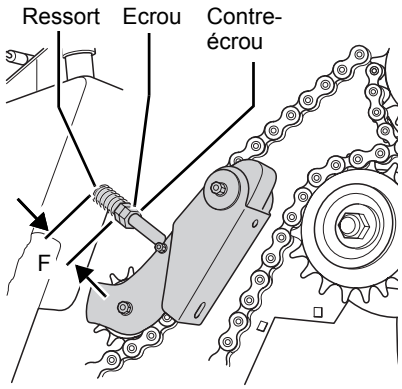
La longueur D du ressort doit être de 265 mm ± 10 mm.

> Desserrez le contre-écrou
> Serrer l'écrou : la longueur du ressort diminue

ou

> Desserrer l'écrou : la longueur du ressort augmente
> Serrer le contre-écrou

Démarrage à ressort du mécanisme d'entraînement du galet



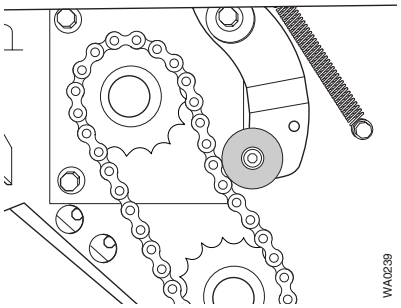
La longueur F du ressort doit être de 55 mm.

> Desserrez le contre-écrou
> Serrer l'écrou : la longueur du ressort diminue

ou

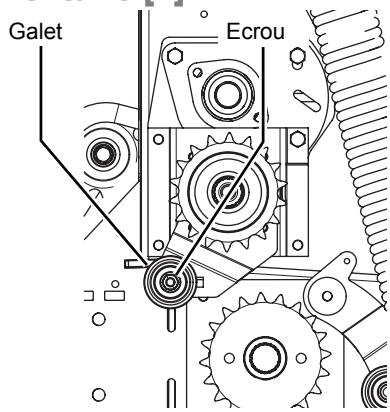
> Desserrer l'écrou : la longueur du ressort augmente
> Serrer le contre-écrou

Chaîne du côté gauche



Ne peut être retendue.

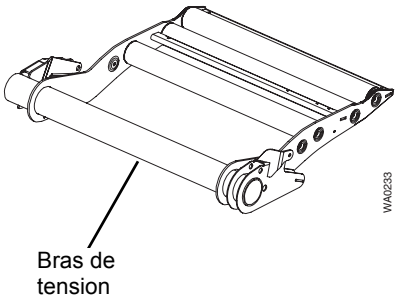
Entraînement supplémentaire [+]



La chaîne de transmission supplémentaire [+] sur le côté gauche de la machine est tendue par un galet.

> Desserrez l'écrou
> Placez le galet de manière à tendre la chaîne.
> Serrez l'écrou

Bras de tension

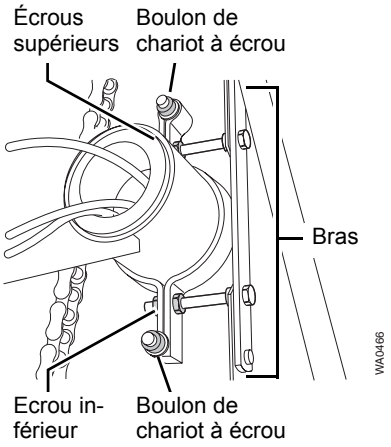


Le bras de tension :

- génère le démarrage de la chambre
- détermine la tension de la courroie

L'installation garantit la structure la plus efficace de la pression de balle à l'aide du vérin de tension hydraulique et un ressort.

Alignement du bras de tension



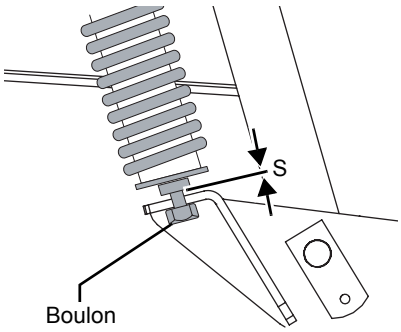
Le bras de tension peut être aligné en réglant l'attelage du bras de tension du côté droit de la machine.
Le bras de tension doit être réglé afin de garantir que la distance entre le bras de tension et la paroi de la machine est identique des deux côtés.

> Ouvrez le hayon de façon hydraulique
> Fermer la valve de sécurité en façade de la machine
> Desserrez les écrous des deux boulons de chariot
> Desserrer les écrous supérieurs
> Desserrer l'écrou inférieur
> Aligner le bras de tension (utiliser des cales, le cas échéant)
> Resserrer les écrous des deux boulons de chariot
> Resserrer les écrous inférieurs
> Resserrer les écrous supérieurs
> Ouvrir la valve de sécurité en façade de la machine
> Fermer le hayon de façon hydraulique

Ecrous d'attelage du bras de tension

Les écrous d'attelage du bras de tension doivent être contrôlés et serrés comme requis après 100 balles suite à l'alignement du bras de tension.

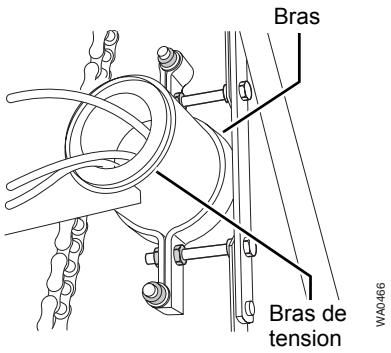
Tension du ressort du bras de tension



La tension du ressort du bras de tension peut être réglée à l'aide d'un boulon.
La distance S doit atteindre 5 mm.
Le bras de tension doit être en position basse.

> Tourner le boulon jusqu'à ce que la distance S atteigne 5 mm

Lubrification du bras de tension



> Lubrifier le bras de tension des deux côtés de la machine entre le bras de tension et l'attelage toutes les 10 heures de travail

Boîtier de transmission

La machine contient un boîtier de transmission. Ce boîtier de transmission est rempli d'huile.
Le niveau d'huile doit être contrôlé

- après 50 premières heures de travail
- une fois par an
- en cas de perte d'huile excessive

L'huile doit être changée

- après 50 premières heures de travail
- une fois tous les 2 ans ou
- après 20000 balles
- en cas de perte d'huile excessive

Contenu

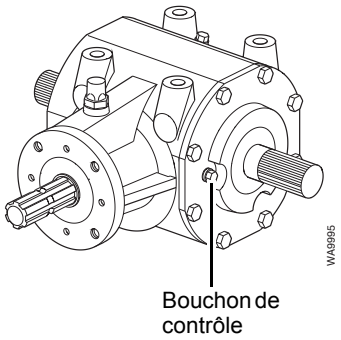
Boîtier de transmission	Contenance (l)	Spécification
	2,3	B 80W90

Bonne vérification du niveau d'huile
Le contrôle du niveau d'huile ne peut survenir que si

- la machine n'a pas fonctionné pendant un long moment et si
- la machine est disposée sur une surface horizontale

Sinon, une erreur du niveau d'huile peut survenir. Cela peut provoquer de graves dommages de la machine.

Vérification du niveau d'huile



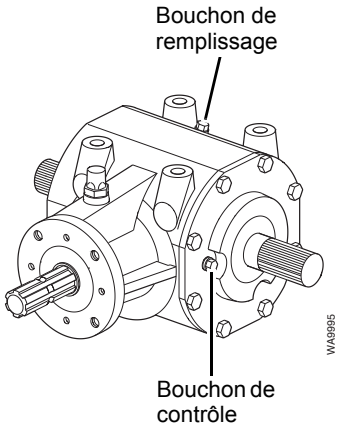
> Retirez le bouchon de contrôle

Si de l'huile sort du trou, le niveau est bon.

> Replacez le bouchon de contrôle

Si aucune huile ne sort, il faut remplir le boîtier de transmission.
→ Remplissage du boîtier de transmission, page 209

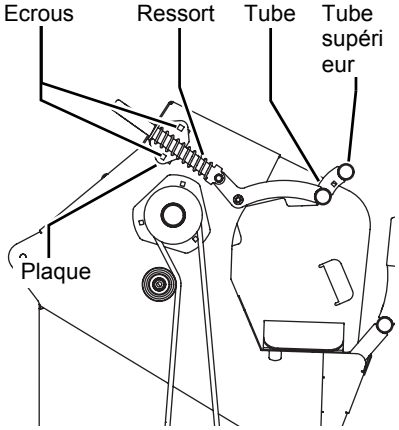
Remplissage du boîtier de transmission



> Retirez le bouchon de contrôle
> Enlevez le bouchon de remplissage
> Versez l'huile dans l'orifice de remplissage jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice du bouchon de vérification de niveau
> Replacez le bouchon de contrôle
> Remettez le bouchon de remplissage

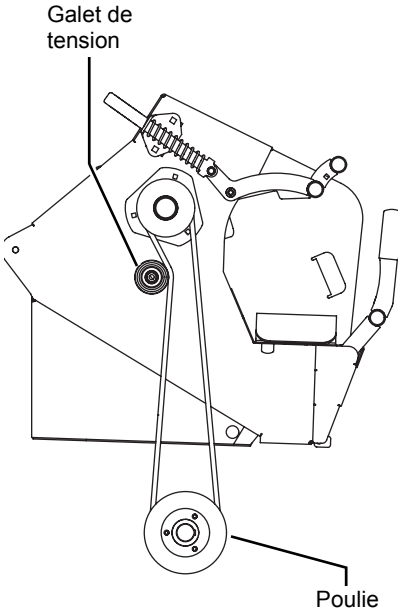
Réglages mécaniques de la lieuse à filet

Réglage de prétension du rouleau de filet



> Retirez le rouleau de filet
> Abaissez complètement le tube à l'aide du tube supérieur
> Desserrez les écrous
> Réglez la tension du ressort de la plaque sur le prétendeur
> Serrez les écrous

Tension du frein de filet



La tension du frein de filet est réglée via la poulie. La tension du frein de filet doit être réglée

- toutes les 1 000 balles
- lorsque vous utilisez une qualité de filet différente

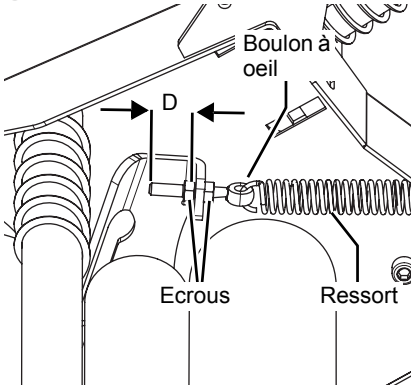
> Desserrez le galet tendeur

La courroie en V est relâchée.

> Démontez la poulie
> Placez ou retirez des disques de remplissage
- Plus de disques de remplissage : tension du frein de filet plus élevée
- Moins de / pas de disque(s) de remplissage : tension du frein de filet plus faible

> Assemblez la poulie
> Serrez le galet tendeur

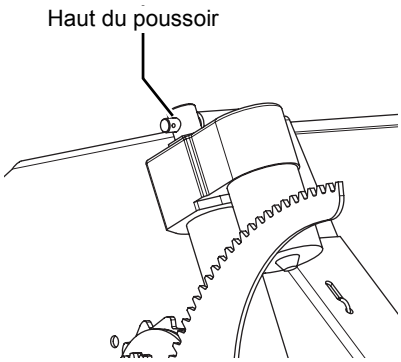
Force de serrage des galets tendeurs



La force de serrage des galets tendeurs peut être réglé par la tension des ressorts. La distance D entre l'extrémité du boulon à oeil et la plaque doit être de 30 mm.

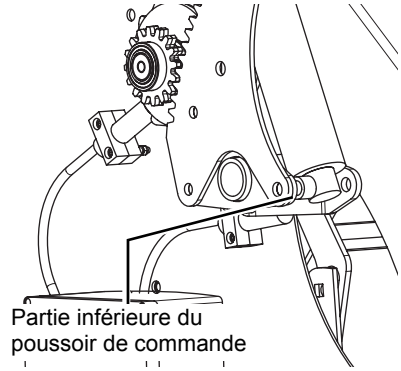
> Serrez ou desserrez les écrous de façon à ce que la distance D soit égale à 30 mm

Haut du poussoir



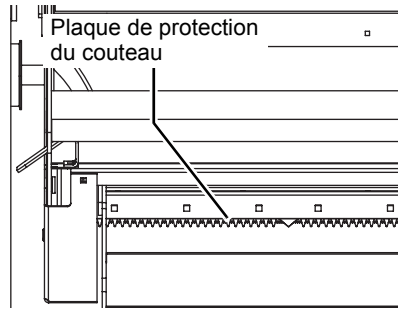
> Lubrifiez la partie supérieure du poussoir de commande toutes les 10 heures de travail

Partie inférieure du poussoir de commande



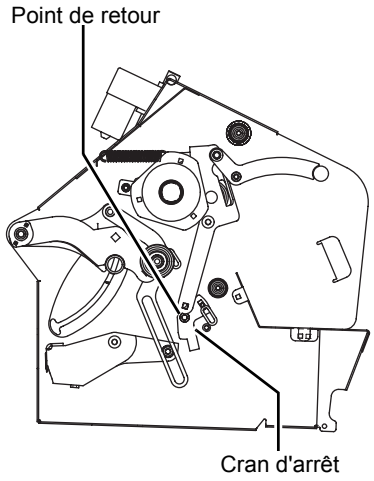
> Lubrifier la partie inférieure du poussoir de commande toutes les 10 heures de travail

Plaque de protection du couteau



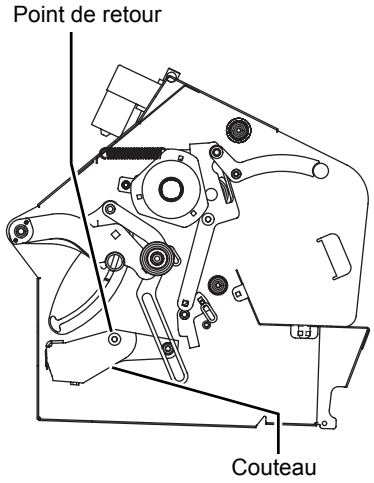
> Vérifiez et nettoyez la plaque de protection du couteau toutes les 3 000 balles

Cran d'arrêt



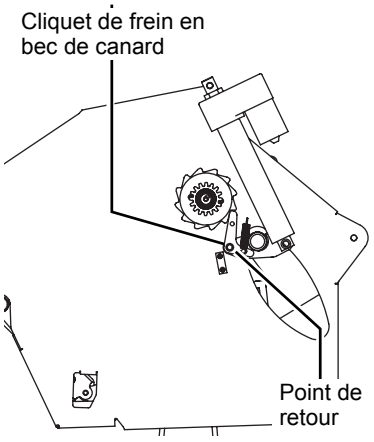
> Lubrifiez le point de retour du cran d'arrêt du couteau toutes les 10 heures de travail

Couteau



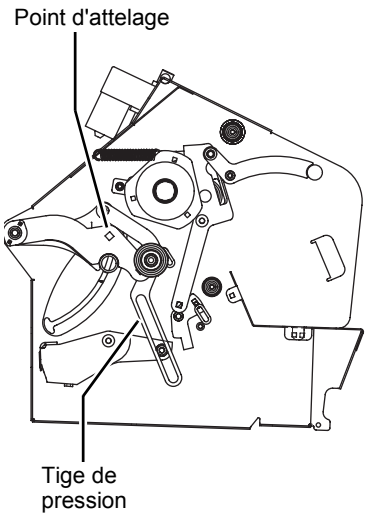
> Lubrifiez le point de retour du couteau toutes les 10 heures de travail

Cliquet de frein en bec de canard



> Lubrifiez le point de retour du cliquet de frein en bec de canard toutes les 10 heures de travail

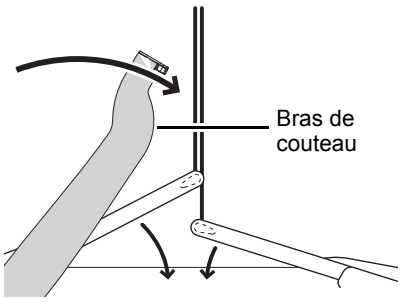
Tige de pression



> Lubrifiez le point d'attelage de la tige de pression entre le bec de canard et le couteau toutes les 10 heures de travail

Réglages mécaniques du liage par ficelle

Bras de couteau



Porter des gants de sécurité
Le coupe-ficelle est très affûté. Portez systématiquement des gants de protection lorsque vous manipulez le coupe-ficelle. Autrement, de graves blessures peuvent en résulter.

A la fin du cycle de liage par ficelle, le bras du couteau se déplace aux deux extrémités de la ficelle, les coupant pratiquement simultanément.

Focus

> Appuyer sur ce bouton

> Actionnez

Les pelotes de ficelle se déplacent dans leur position de base.

Tellus

> Appuyer sur ce bouton

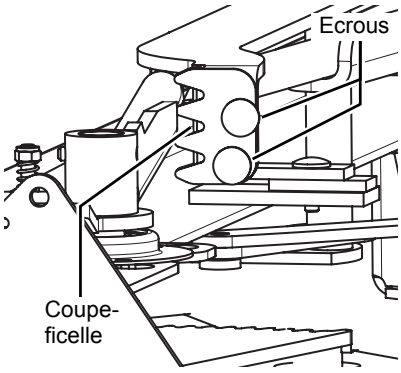
> Appuyer sur ce bouton

S'assurer que le tranchant est affûté puisque son bon fonctionnement en dépend.

Le couteau à ficelle est émoussé si

- une, ou les deux, extrémité(s) de la ficelle n'est/ne sont pas coupée(s)
- le profil de hachage est long et flou

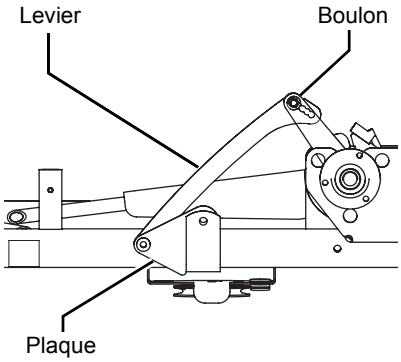
Couteau à ficelle



En cas de couteau à ficelle émoussé, il peut être remplacé.

> Arrêtez la prise de force
> débrancher le système de commande électronique
> Couper le moteur du tracteur
> Retirer la clé de contact et
> Desserrez les écrous
> Retirer le couteau à ficelle émoussé
> Placer un nouveau couteau à ficelle
> Serrez les écrous

Bras du coupe-ficelle



Le bras du coupe-ficelle peut être synchronisé. Lorsque les pelotes de ficelle sont en position de repos, la plaque doit se trouver contre le cadre. Si ce n'est pas le cas, effectuez ce réglage en plaçant le levier dans un autre trou.

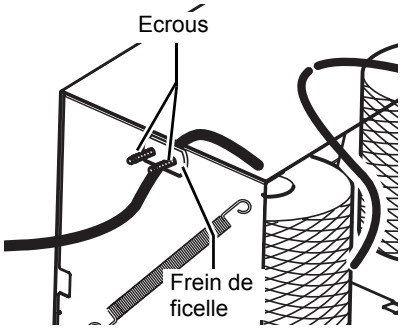
> Retirez le boulon

> Placez le levier dans un autre trou

La plaque doit être à présent contre le cadre.

> Montez le boulon

Frein de ficelle - boîtes à ficelle



Ne pas utiliser les freins de ficelle sur les boîtes à ficelle pour augmenter la tension de la ficelle. Ce freinage de ficelle sert uniquement à empêcher cette dernière de se dérouler trop vite des bobines pendant le transport et le travail.

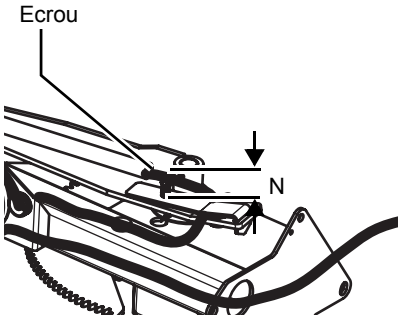
Il est possible de régler le freinage de la ficelle selon la ficelle utilisée (diamètre, différentes marques et qualités).
Procéder au réglage suivant :

> Desserrer les écrous pour augmenter la longueur du ressort

> Serrer les écrous pour diminuer la longueur du ressort

Le ressort doit rester juste sous une pression minimum.

Frein de ficelle - pelotes de ficelle



Réglage de base de la longueur N du ressort des freins de ficelle : 20 mm.
Il est possible de régler cette longueur selon la ficelle utilisée (diamètre, différentes marques et qualités).
Procéder au réglage suivant :

> Vérifier que la longueur du ressort N atteigne 20 mm

> Desserrer les écrous pour augmenter la longueur du ressort

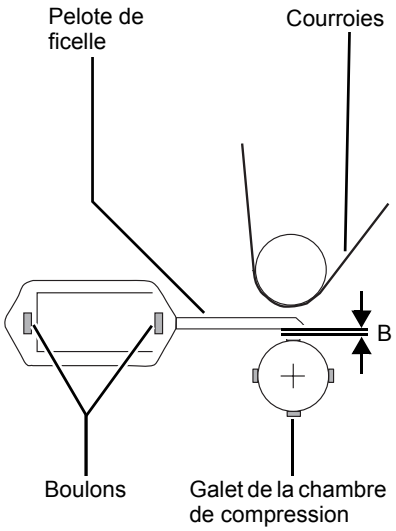
> Serrer les écrous pour diminuer la longueur du ressort

CONSEIL Ne pas trop s'éloigner du réglage de base. Le ressort est plutôt rigide et ainsi, il est facile d'atteindre une pression trop élevée ou trop basse.

Position des pelotes de ficelle

La position des pelotes de ficelle par rapport au galet de la chambre de compression est importante. La distance entre les courroies et le galet de la chambre de compression est petite. Un réglage correct empêche les pelotes de ficelle d'effleurer les courroies ou le galet de la chambre de compression.

Focus



> Appuyer sur I

> Appuyez pour déverrouiller le système et accéder à l'écran de service

> Appuyez pour choisir le liage par ficelle

> Appuyez ici pour déployer les pelotes de ficelle

ou

> appuyez ici pour comprimer les pelotes de ficelle

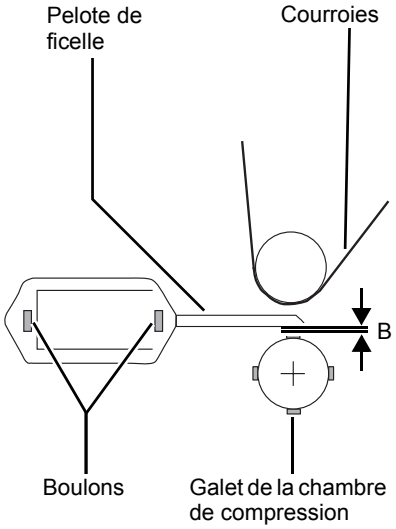
> Appuyer sur 0

Le système s'arrêtera.

La distance B entre le diamètre maximum du galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle doit atteindre 4 mm. Cela peut être vérifié en plaçant une bande métallique de 4 mm entre le galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle.

> Desserrer les boulons
> Déplacer la pelote de ficelle de telle sorte que la distance B apparaisse
> Serrez les boulons

Tellus



> Actionnez

> Appuyez pour mettre le système en mode opérationnel

> Appuyez pour choisir le liage par ficelle

> Appuyez ici pour déployer les pelotes de ficelle

ou

> appuyez ici pour comprimer les pelotes de ficelle

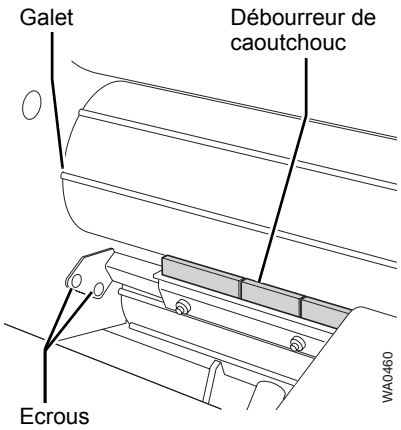
> Actionnez

Le système s'arrêtera.

La distance B entre le diamètre maximum du galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle doit atteindre 4 mm. Cela peut être vérifié en plaçant une bande métallique de 4 mm entre le galet de la chambre de compression et la pelote de ficelle.

> Desserrer les boulons
> Déplacer la pelote de ficelle de telle sorte que la distance B apparaisse
> Serrez les boulons

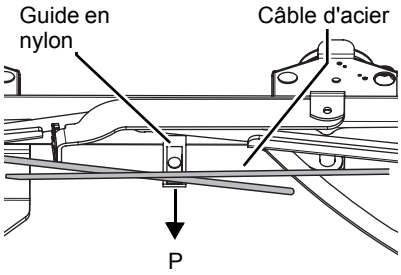
Débourreur de caoutchouc



Afin d'empêcher la ficelle de s'enrouler autour du galet de la chambre de compression, le bon réglage du débourreur de caoutchouc est important.
Ajuster le débourreur de caoutchouc jusqu'à ce que le caoutchouc effleure le galet.

> Tourner le galet jusqu'à ce que le débourreur effleure un bord lisse du galet
> Desserrer les écrous
> Ajuster le débourreur de caoutchouc
> Serrer les écrous

Tension du câble d'acier



Le câble d'acier doit être tendu de la bonne manière.

> Vérifier le câble :
- tout d'abord après 1000 balles
- après, toutes les 5000 balles

Procéder comme suit :

> Utiliser une balance romaine pour appliquer une force de 55 N

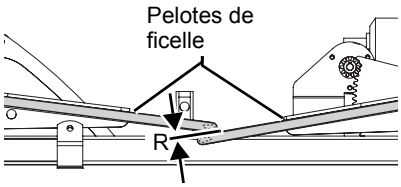
Le câble d'acier doit avoir un jeu P de 1 cm au niveau du guide en nylon.

> Tendre le câble si nécessaire

Une fois le câble sous tension

> Vérifier à nouveau la synchronisation des pelotes de ficelle

Synchronisation des pelotes de ficelle



Lorsque les deux pelotes de ficelle sont en position de repos, le jeu R entre les extrémités de la pelote de ficelle doit atteindre 1 mm.

> Nettoyer régulièrement le système de liage par ficelle

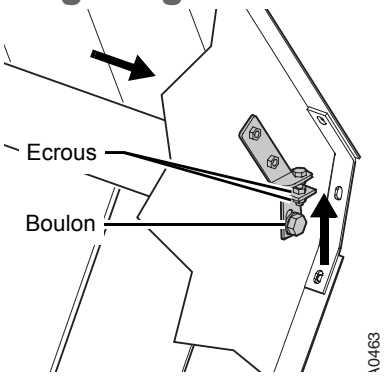
> Vérifier régulièrement le système de liage par ficelle à la recherche de trace d'usure excessive

Courroies et alignement des courroies

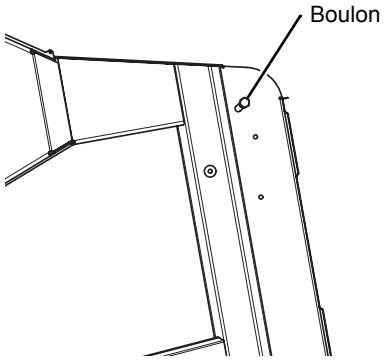
Les courroies sont dirigées par un galet en caoutchouc dans la section frontale de la machine.
Ce galet est de forme légèrement convexe dans chaque piste de courroie, favorisant l'alignement de la courroie.

Ajustement du galet de guidage

Il est important que les courroies fonctionnent de manière alignée et ne s'usent pas en se frottant le long des guides de courroie. Un galet de guidage réglable dans la section arrière de la machine permet la correction de l'alignement de la courroie.



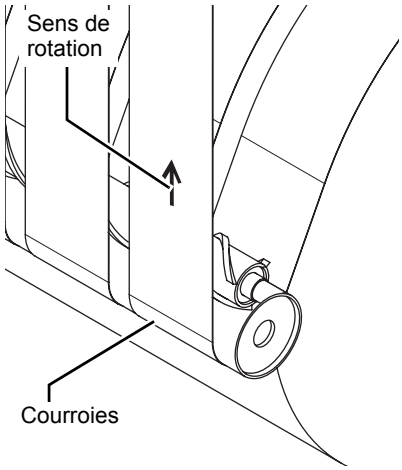
> Desserrer le boulon d'un tour
> Ajuster le galet dans la direction souhaitée à l'aide des écrous
> Resserrez le boulon



Machine RL uniquement :
Un deuxième galet de guidage peut être ajusté de la même façon, afin d'obtenir un alignement optimum de la courroie.
Si l'alignement de la courroie ne peut pas être corrigé suffisamment lors de l'ajustement d'un côté, le galet de guidage peut être ajusté de l'autre côté également.

> Desserrez le boulon
> Ajustez le galet
> Resserrez le boulon

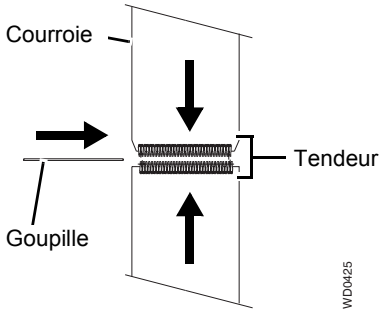
Courroies sans fin (en fonction de la version de la machine)



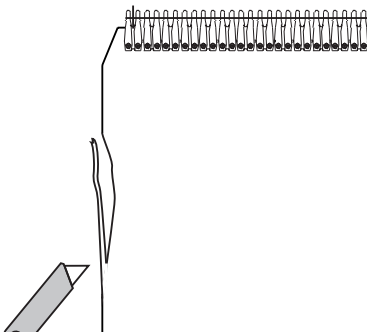
Les courroies sans tendeur présentent une durée de vie exceptionnelle dans des conditions difficiles. Lors du remplacement de ces courroies, certains galets doivent être retirés
→ demander à votre revendeur

Installez les courroies sans fin de telle façon que le côté avec le plus de profil se retrouve au niveau de la balle.

Maintenance des courroies et des tendeurs

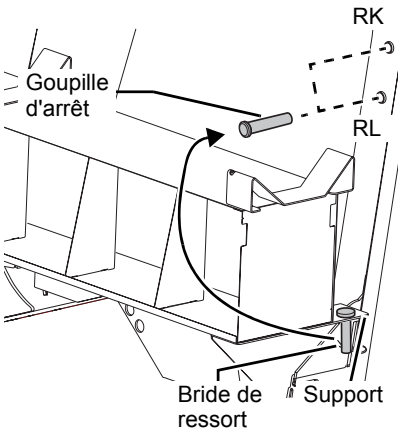


Inspecter quotidiennement l'état des courroies et des tendeurs, porter une attention toute particulière à l'usure.
Remplacez les goupilles de tendeur toutes les 1 000 à 2 000 balles. Si cela n'est pas fait, le tendeur risque d'être endommagé.
Pour faciliter le remplacement des goupilles, nettoyez les tendeurs avant la dépose à l'aide d'un nettoyeur à haute pression ! Dans tous les cas, relâcher les courroies.



Inspectez régulièrement les courroies pour déceler leur usure et coupez les effilochements au couteau. Les pierres tranchantes peuvent endommager les courroies !
Vérifiez la longueur des courroies toutes les 10 000 balles (démontez, vérifiez la longueur et remontez). La différence ne doit pas dépasser 5 cm.
Pour une longueur de courroie correcte
→ Manuel des pièces de rechange

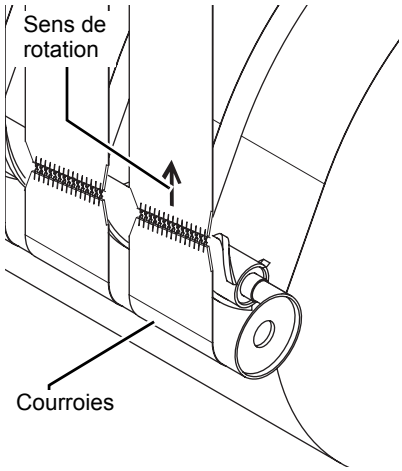
Remplacer la courroie



> Ouvrez le hayon complètement
> Insérez les goupilles d'arrêt dans la paroi latérale des deux côtés de la chambre de compression.
> Abaisser le hayon dépourvu de pression

Le bras de tension va rester sur le boulon d'arrêt et desserrer les courroies.

> Ne pas trop abaisser le hayon : la chambre de compression doit rester accessible
> Fermer la valve de sécurité du hayon
> Retirer les courroie(s)



> Installez la ou les nouvelles courroies en portant une attention toute particulière au sens de fonctionnement lorsqu'il est visible

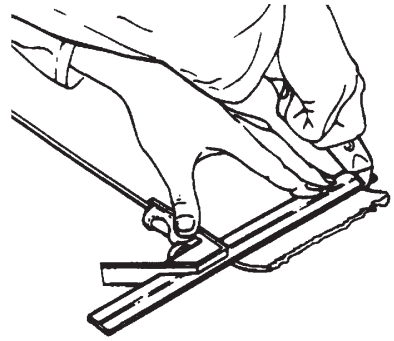
Pour cette raison, la pointe d'une courroie s'est déchaussée des angles.

> Débloquez la sécurité du hayon
> Ouvrez le hayon complètement
> Déposez la bride de ressort
> Retirez la goupille d'arrêt de la paroi latérale
> Replacez la goupille d'arrêt dans son support
> Mettez en place la bride à ressort
> Fermez le hayon
> Vérifiez l'alignement de la courroie
> Corrigez, si nécessaire

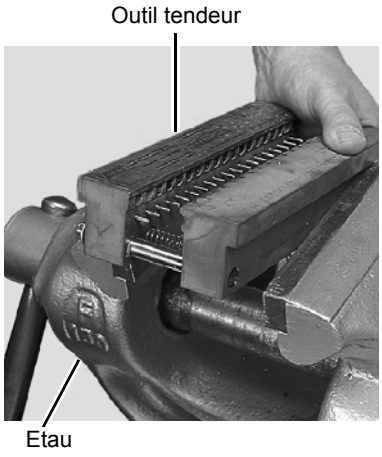
Renouveler / remplacer un tendeur

Pour renouveler les tendeurs de la courroie, les pièces et les outils suivants sont indispensables
→ Manuel des pièces de rechange

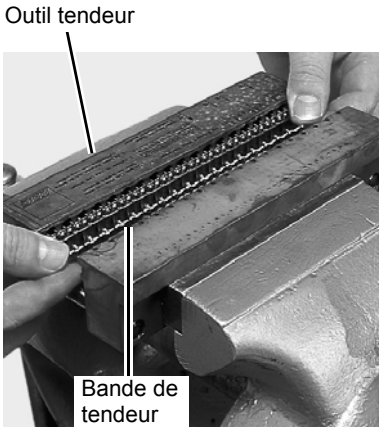
Ne jamais raccourcir une courroie de plus de 10 cm par rapport à la longueur d'origine.
La différence de longueur entre deux courroies utilisées d'une machine ne doit pas dépasser 5 cm.



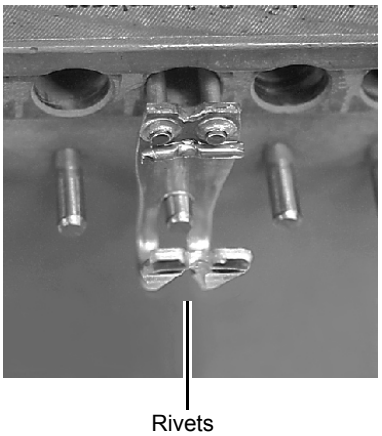
> Découper les courroies aussi près que possible du tendeur



> Ouvrir entièrement l'outil tendeur
> Placer l'outil tendeur dans un étau : les orifices pointant vers vous

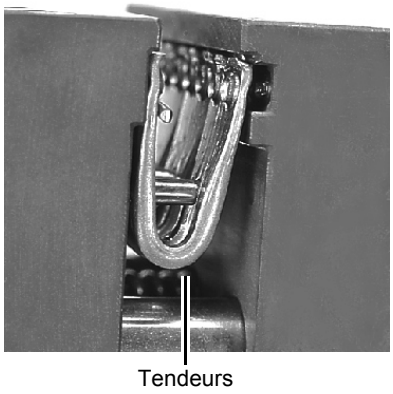


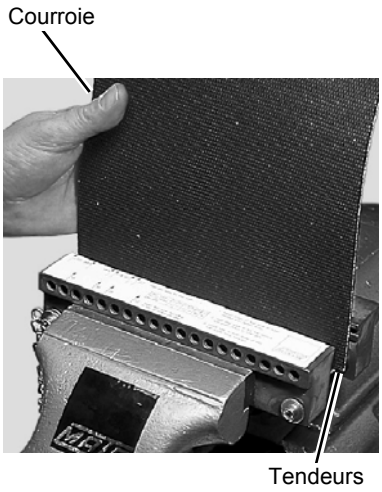
> Placer une bande de tendeur dans un outil de tendeur



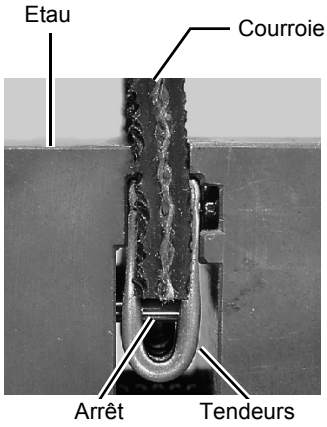
Chaque orifice doit contenir deux rivets.

> Fermer l'étau, juste pour permettre la courroie de s'insérer entre les tendeurs

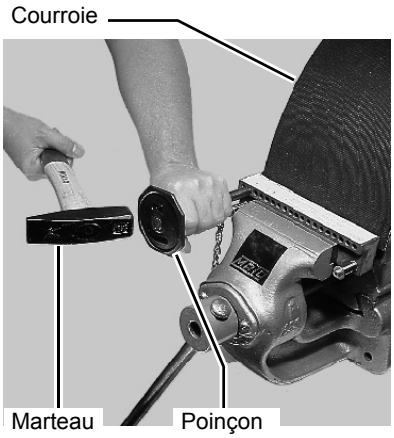




> Faites glisser l'extrémité de la courroie entre les tendeurs
> Faites attention au bon positionnement de la courroie

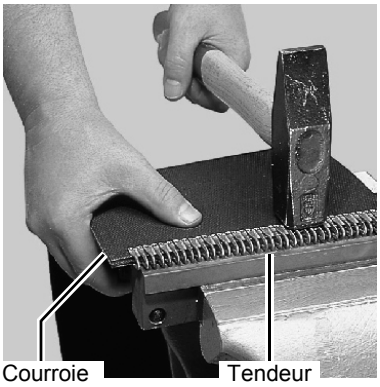


> Forcez la courroie vers le bas sur l'arrêt
> Fermer l'étau jusqu'à ce que les tendeurs viennent se positionner contre la courroie

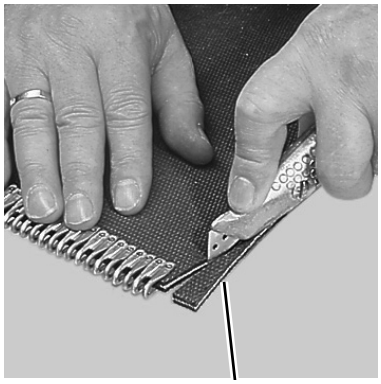


> A l'aide d'un marteau et d'un poinçon, diriger le premier et le dernier, puis tous les autres rivets sur la courroie jusqu'à ce que le poinçon frappe l'arrêt

> Ouvrir l'étau
> Retirer la courroie



> Placer la courroie avec le tendeur sur une surface solide
> Aplatir les têtes de rivet en veillant à ce que les yeux de tendeur ne soient pas endommagés
> Répéter la procédure à l'autre extrémité de la courroie

La courroie doit être placée dans l'étau avec le même côté en avant.

> Couper la pointe des angles de la courroie avec une dimension de 0,5 x 2 cm

Afin de garantir un bon travail

> Utiliser une petite brosse en acier, pas trop dure, pour nettoyer l'outil spécifique en profondeur après chaque tendeur, en retirant toute la poussière et les matériaux effrités

Roues/essieu

Travaux de réparation corrects uniquement
Les travaux de réparation sur les roues et les pneus doivent être pris en charge uniquement

- par des professionnels
- avec l'équipement de montage approprié

L'assemblage des roues et des pneus nécessite des connaissances suffisantes ainsi que la disposition des outils prescrits, sans oublier un équipement en parfait état. Cela peut causer des blessures ou l'endommagement de la machine.

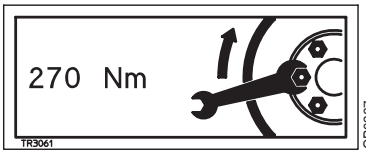
Dimensions de pneumatiques préconisées
Ne pas monter d'autres dimensions de pneumatiques que celles préconisées. Le montage d'autres dimensions de pneumatiques peut provoquer des accidents. L'endommagement de la machine ou des blessures peuvent survenir.

Pression de pneumatiques uniquement préconisée
Utiliser uniquement la pression de pneumatiques préconisée. L'utilisation d'une mauvaise pression des pneus
peut entraîner des blessures ou des dommages machine graves et provoquer des accidents.

Lors du travail sur roues, s'assurer que la machine

- a été placée sur le sol de manière sûre (utiliser un vérin de soutien)
- est bloquée par des cales pour ne pas qu'elle se déplace de manière inattendue

Serrage des écrous de roue



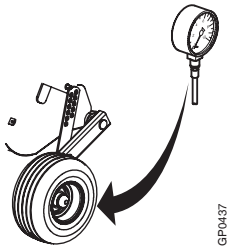
Serrer les écrous de la roue :

- après 10 premières heures de travail
- toutes les 150 heures de travail
- après chaque remplacement de pneu/roue

Le couple de serrage des écrous de roue est de 270 Nm.

Pression des pneumatiques

Roulettes de terrage

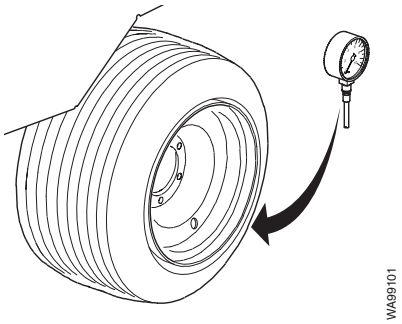


Pression des pneus des roulettes de terrage pick-up

Taille de pneu	Pression
15 x 6,00 - 6	1,75 bar

> Vérifier régulièrement la pression des pneus : maintenez la valeur préconisée.

Roues



La pression du pneumatique est liée à la vitesse

	Vitesse/pression
Taille de pneu	25 km/h
11,5/80-15	3 bars
15,0/55-17	2 bars
19,0/45-17	1,5 bars
500/50-17.0 14 PR	1,5 bars

> Vérifier régulièrement la pression des pneus : maintenez la valeur préconisée.

Freins

Freins hydrauliques

Huile hydraulique haute pression
L'huile hydraulique est sous haute pression. Une fuite de liquide hydraulique peut causer des blessures graves.

Vidange du circuit de freinage hydraulique

Le circuit de freinage est un système hydraulique simple action raccordé au tracteur par un flexible doté d'un coupleur rapide.

> Desserrer d'un tour l'accouplement du flexible au niveau du cylindre de freinage
> Appuyer doucement sur la pédale de frein du tracteur
> Répéter cette opération jusqu'à ce que l'air ne s'échappe plus de l'accouplement
> Monter l'accouplement du flexible sur le cylindre de freinage

→ Frein pneumatique [+], page 235

Réglage des sabots de frein (frein hydraulique/ pneumatique)

Les sabots de frein ne doivent pas toucher/ frotter contre les tambours en position de repos.
Procéder comme suit :

> Régler la position des détentes de sabot de frein sur leurs cannelures
> Procéder à un essai de roulage en faisant avancer la machine de 10 mètres

> Nettoyer fréquemment les tambours et les sabots de frein

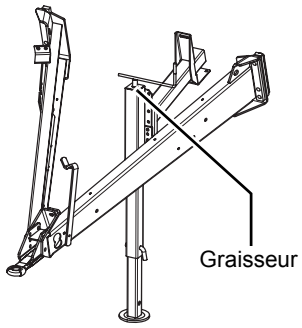
Barre d'attelage

Anneau d'attelage

L'anneau dans l'oeil d'attelage est équipé d'un manchon d'usure. Il faut le changer dès l'apparition des premiers signes d'usure.

> Graisser la partie inférieure de l'anneau d'attelage toutes les 500 balles

Vérin de soutien



Lubrifiez de temps à autre le graisseur du vérin de soutien.

> Graissez le graisseur

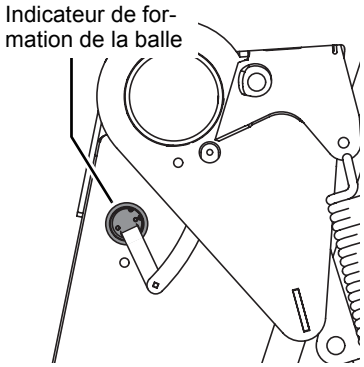
Capteurs

Cette machine utilise plusieurs types de capteurs :

- Capteur de rotation (comme le capteur de diamètre de balle)
- Capteurs de proximité (comme le capteur de blocage du hayon)

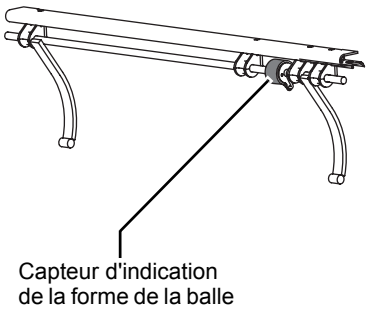
Capteurs de rotation

Indicateur de formation de la balle



L'indicateur de formation de la balle doit envoyer des informations correctes au système électronique. Si ce n'est pas le cas, il faut procéder à un calibrage.
Après la production d'une balle au diamètre requis, le diamètre de la balle indiqué sur l'écran doit correspondre au diamètre de balle réellement produit.

Capteur d'indication de la forme de la balle



Le capteur d'indication de la forme de la balle doit envoyer de bonnes informations au système électronique.
Si des flèches apparaissent au cas où la chambre de compression serait vide, le calibrage est indispensable.
Assurez-vous de l'absence de pollution sous le voyant du capteur gauche/droit.

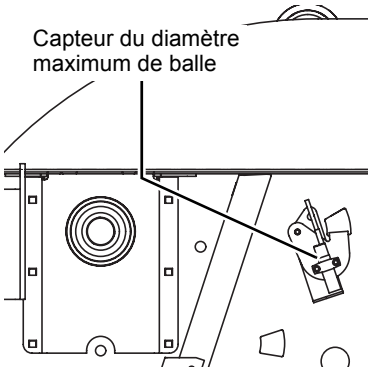
Détecteurs de proximité

Les capteurs de proximité suivent les objets métalliques. Par conséquent, ils doivent être installés à une certaine distance, selon chaque capteur.
Tous les détecteurs de proximité doivent avoir une distance A de 3 à 5 mm.
Procéder comme suit :

> Desserrer les deux boulons
> Ajustez le capteur en le déplaçant jusqu'à ce que la distance requise soit atteinte
> Serrez les deux boulons

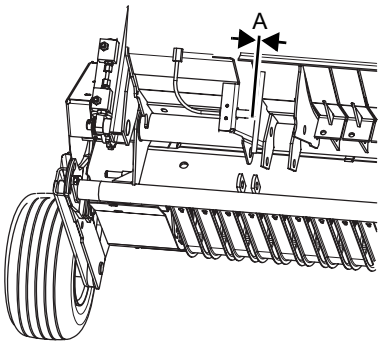
Capteur du diamètre de balle maximum

Le capteur du diamètre maximum de balle doit envoyer les bonnes informations au système électronique.



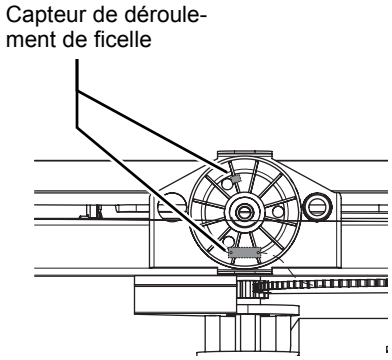
Capteur de position des couteaux

Le capteur de position du couteau détecte si les couteaux sont en position de hachage ou en position de repos.
Il se situe sur le côté gauche du dispositif de hachage.
Si le capteur détecte du métal, le voyant lumineux associé s'allume.

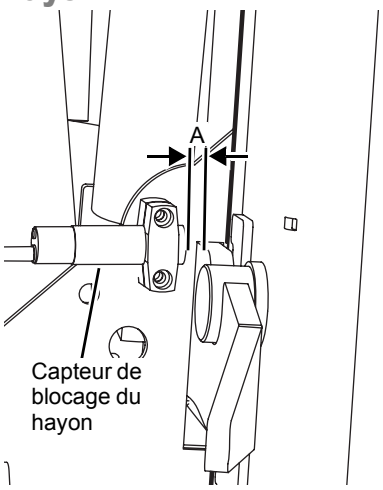


Capteur de déroulement de ficelle [+]

Le capteur de déroulement de ficelle détecte le déroulement de la ficelle.
Il se situe au niveau de la poulie de la ficelle en haut du dispositif de cerclage de ficelle.

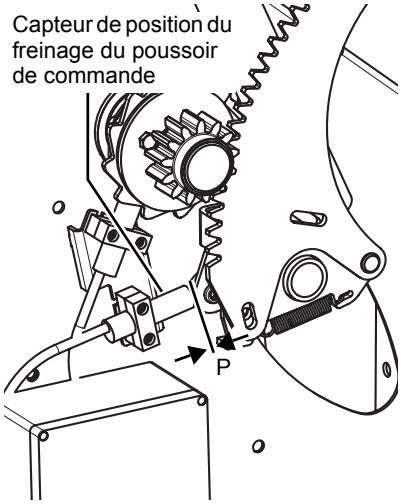


Capteur de blocage du hayon



Le capteur de blocage du hayon détecte si le hayon est bloqué ou non.
Il se situe des deux côtés du hayon.

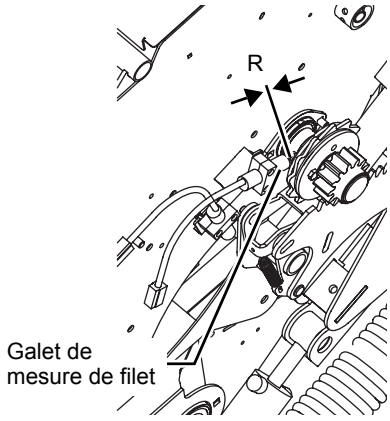
Capteur de position du freinage du poussoir de commande



Vérifier, nettoyer et régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande toutes les 3000 balles.
Il se situe sur le côté gauche de la machine.
La distance P du capteur de position du freinage du poussoir de commande doit atteindre 4 mm.
Régler le capteur de position du freinage du poussoir de commande comme suit :

> Desserrer les boulons
> Réglez le capteur à la distance P
> Serrez les boulons

Capteur de galet de mesure de filet

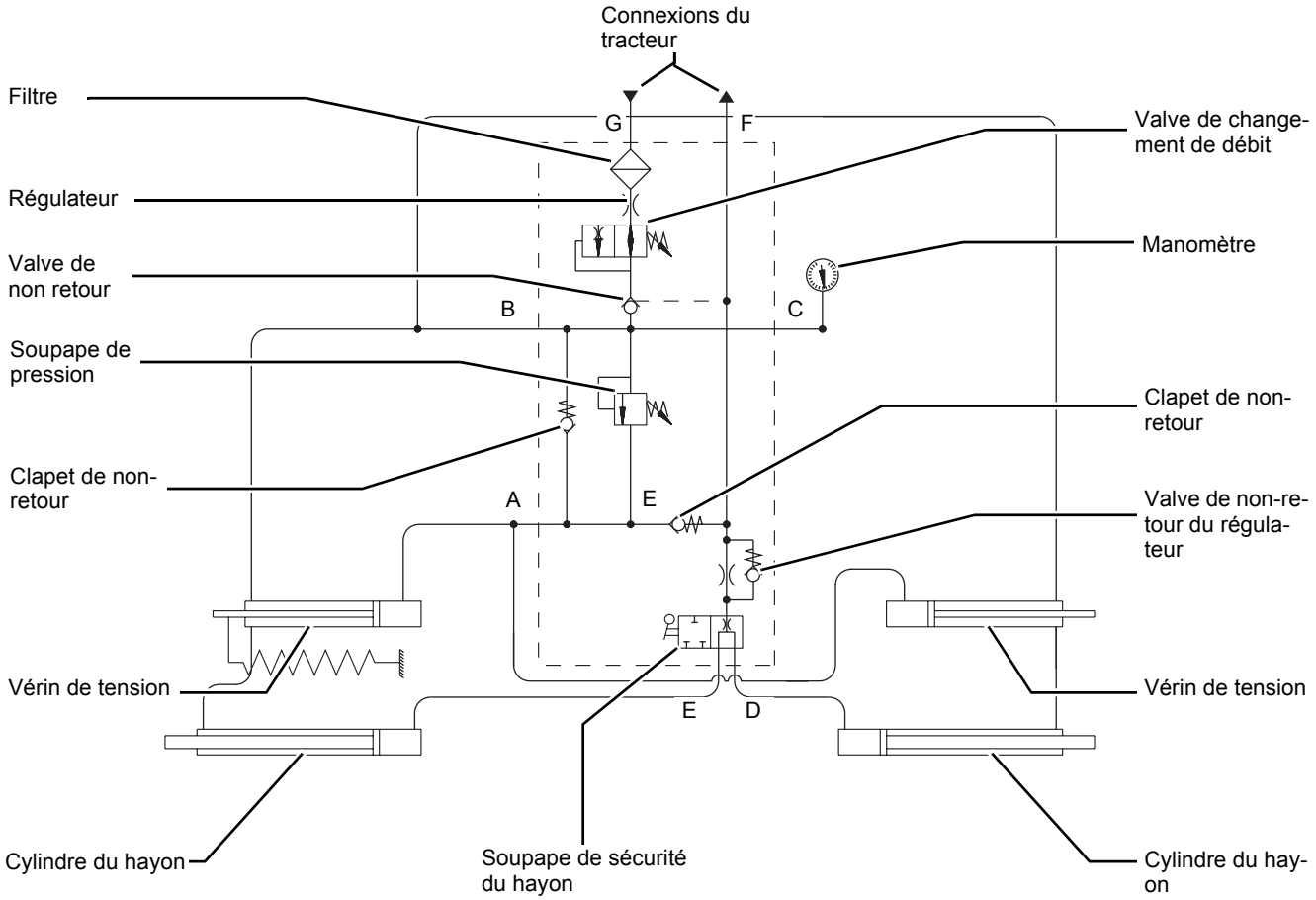


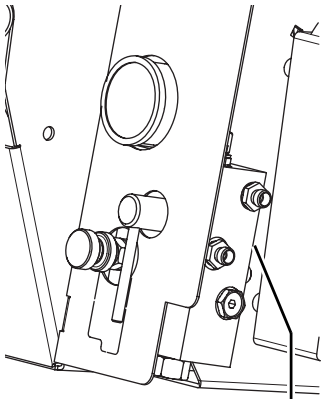
Vérifier, nettoyer et régler le capteur du galet de mesure de filet toutes les 3000 balles.
La distance R entre le capteur du galet de mesure de filet doit être égale à 4 mm.
Il se situe sur le côté gauche de la machine.
Réglez le capteur du galet de mesure de filet comme suit :

> Desserrez les boulons
> Régler le capteur à la distance R
> Serrer les boulons

Diagrammes et schémas

Schéma hydraulique





Unité de contrôle hydraulique

L'unité de contrôle hydraulique sur le devant de la presse dirige la pression hydraulique via les conduites pour activer les fonctions

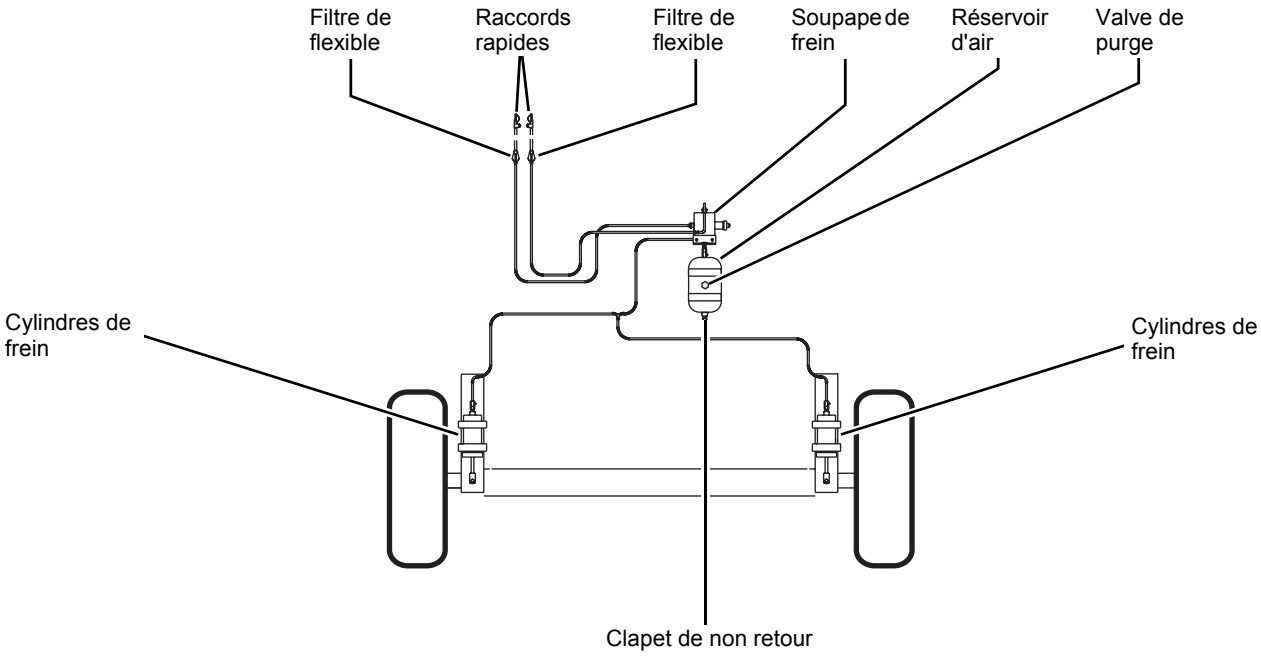
La progression de la balle dans la chambre de compression étend les cylindres de tension. L'huile hydraulique du côté supérieur du piston est pressée via une valve de pression réglable et s'écoule ensuite dans les cylindres de tensions sous le piston.

L'unité de contrôle hydraulique dirige la pression hydraulique via les conduites E et D vers les cylindres du hayon. Lorsque le hayon s'ouvre, les cylindres de tension se déplacent librement. Une valve de non-retour à régulateur dans le système hydraulique génère un débit suffisant afin d'ouvrir rapidement le hayon.

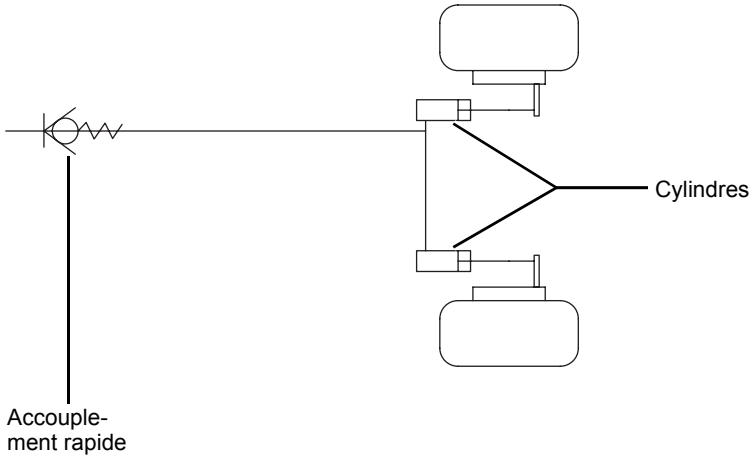
Lorsque le hayon se ferme, la pression hydraulique est dirigée en haut des cylindres du hayon : le hayon se ferme. Juste avant que le hayon ne se ferme, la valve de changement de débit est connectée entretemps (débit faible) et agit pour freiner le mouvement du hayon et empêche immédiatement une dépression soudaine dans le système.

Tous les cylindres du hayon ont un amortisseur important en fin de course.

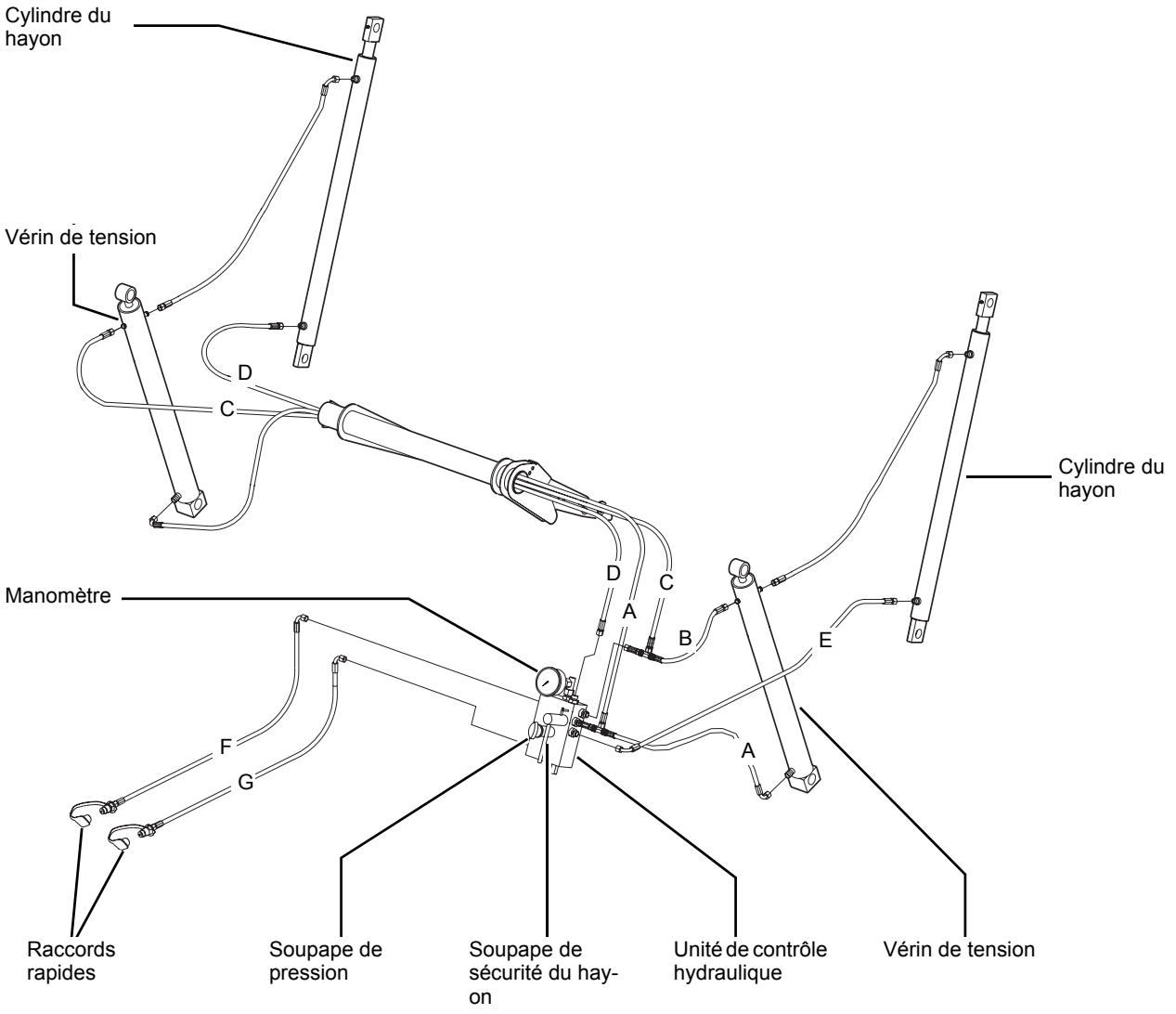
Frein pneumatique [+]



Frein hydraulique [+]

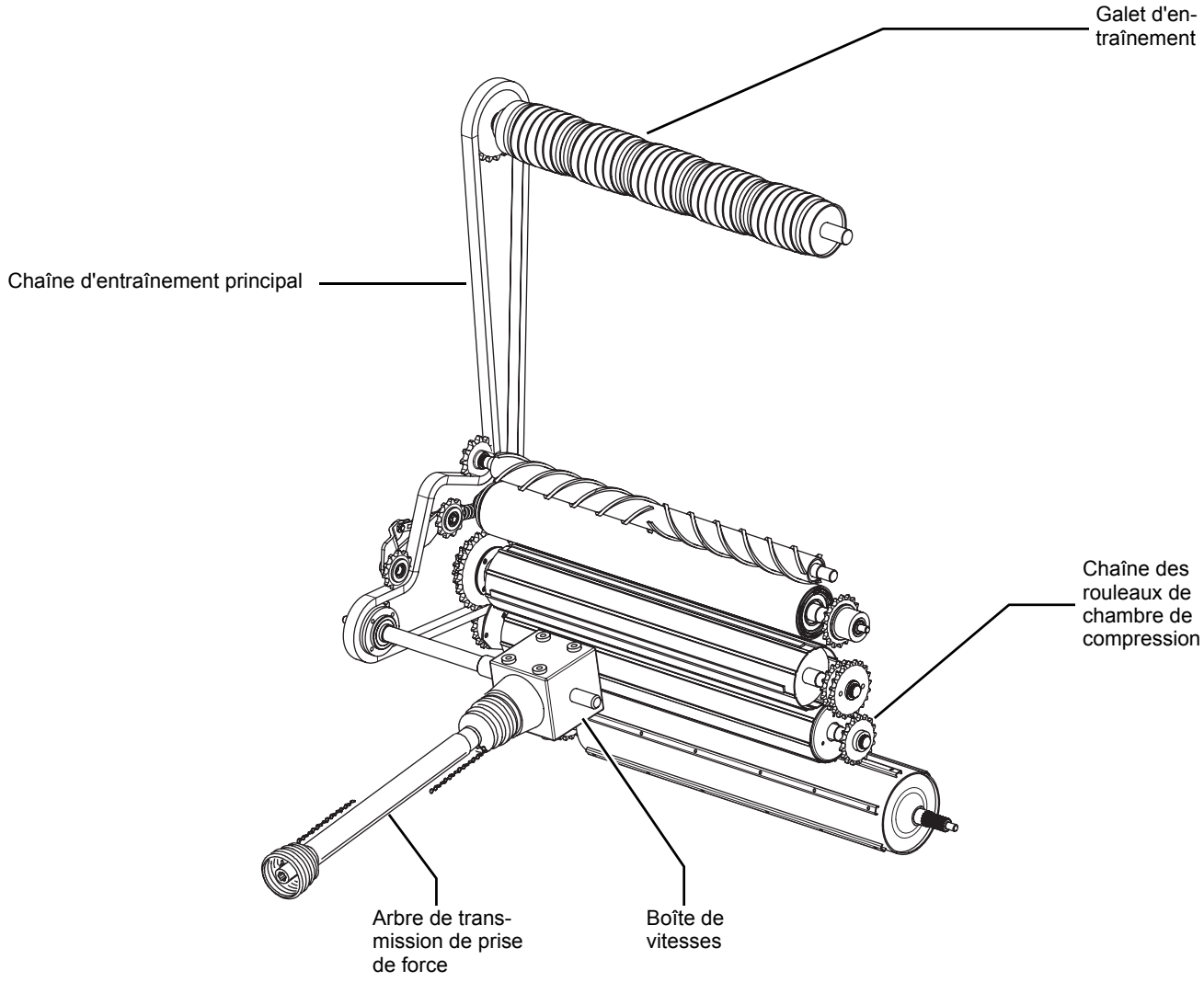


Aperçu - Système hydraulique de la chambre de compression

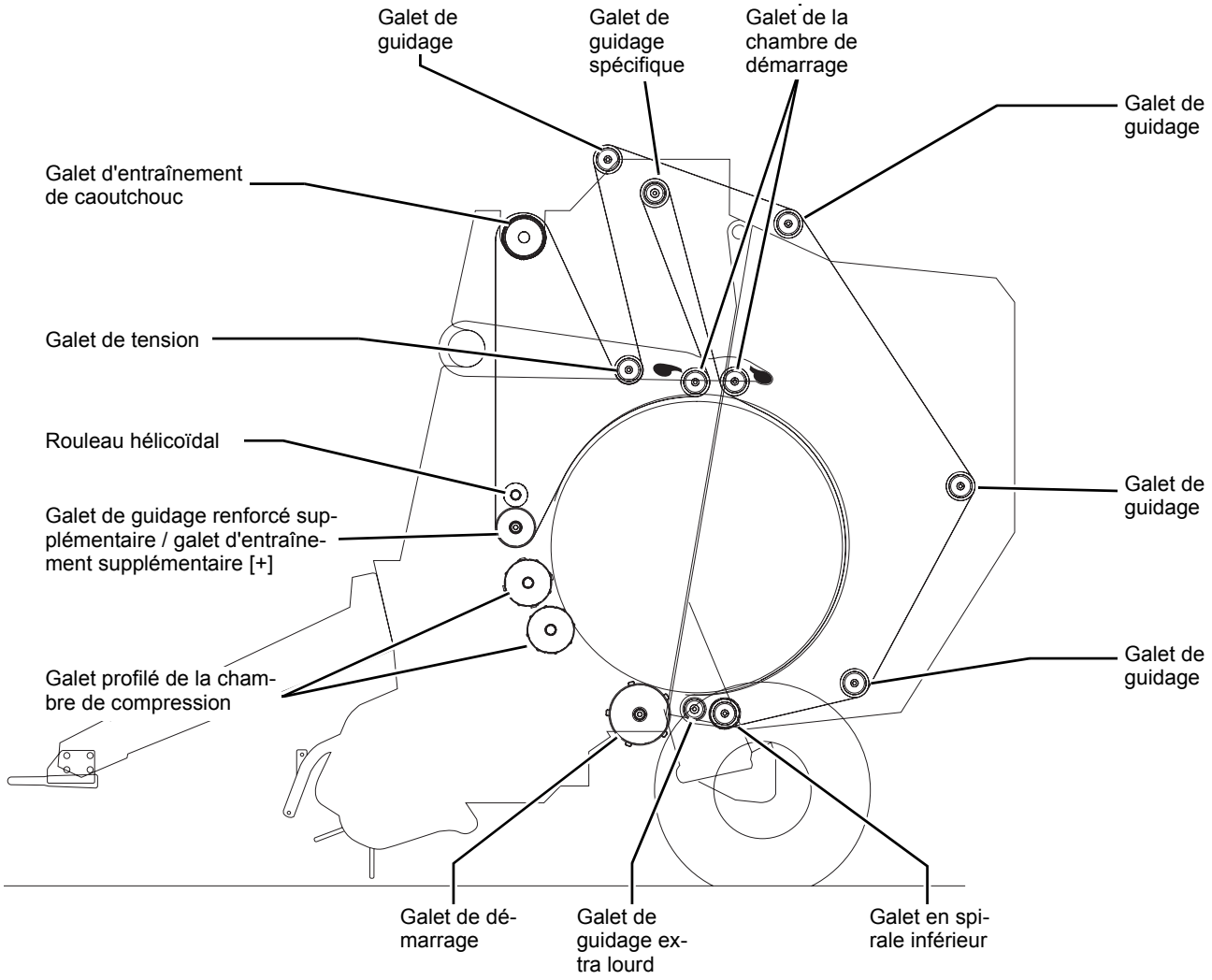


CONSEIL A à G : les codes de connexion sur l'unité de contrôle hydraulique.

Schéma de principe - entraînement de la chambre de compression


Galet d'entraînement
Chaîne d'entraînement principal
Chaîne des rouleaux de chambre de compression
Arbre de transmission de prise de force
Boîte de vitesses

Aperçu des galets et des racloirs


Galet de guidage
Galet de guidage spécifique
Galet de la chambre de démarrage
Galet de guidage
Galet d'entraînement de caoutchouc
Galet de tension
Rouleau hélicoïdal
Galet de guidage renforcé supplémentaire / galet d'entraînement supplémentaire [+]
Galet de guidage
Galet profilé de la chambre de compression
Galet de guidage
Galet de démarrage
Galet de guidage extra lourd
Galet en spirale inférieur

Galet	Quantité	Fonction
Galet d'entraînement de caoutchouc	1	• Mécanisme d'entraînement • Correction de l'alignement de la courroie
Galet de tension	1	Transmission de la pression hydraulique sur les courroies
Galet de la chambre de démarrage	2	Développement de la chambre de démarrage
Rouleau hélicoïdal	1	Enlève la pollution
Galet de guidage	4	Dirige les courroies
Galet en spirale inférieur	1	Conserve le segment de la courroie propre
Galet de démarrage	1	Comprime le fourrage avec la balle
Galet profilé de la chambre de compression	2	• Développe une chambre de compression optimum • Accroît la stabilité de la balle • Améliore la forme de la balle
Galet de guidage renforcé supplémentaire / galet d'entraînement supplémentaire [+]	1	Dirige les courroies
Galet de guidage spécifique	1	Dirige les courroies

Généralités

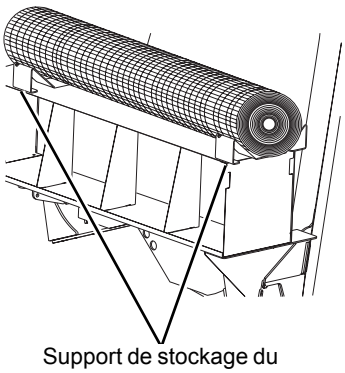
En cas de changement de pièces, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine. Pour commander, indiquer les numéros d'identification de la machine. Seul un personnel qualifié doit utiliser la machine, effectuer les opérations de maintenance et réparer la machine. Pour tout conseil supplémentaire, consulter votre concessionnaire.
Par ailleurs, la garantie est annulée automatiquement, si la machine est équipée d'accessoire ou de pièces de rechange non autorisées par le fabricant.
Atteler l'équipement facultatif

- conformément aux consignes de montage et
- uniquement au niveau des points d'attache appropriés

Pour plus de détails sur l'équipement facultatif
→ Manuel des pièces de rechange

Stockage du rouleau de filet supplémentaire

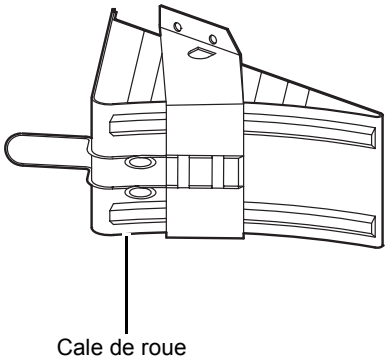
Pour les machines dotées d'un cerclage par filet, un support de stockage du rouleau de filet se trouve derrière la porte latérale droite.
Sur les machines dotées d'un cerclage par filet uniquement, le support peut aussi se trouver du côté gauche.



Support de stockage du rouleau de filet

Cales de roues

Pour sécuriser la machine contre tout risque de démarrage, des cales peuvent être placées au niveau des roues.



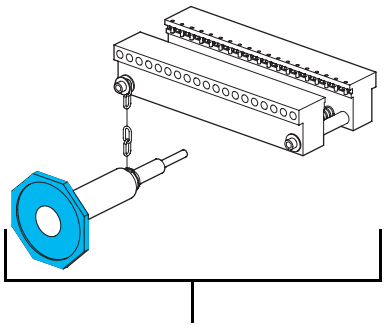
Cale de roue

2 roues avec pneus extra larges

Système de lubrification automatique des chaînes

Les chaînes de la machine peuvent être lubrifiées automatiquement.

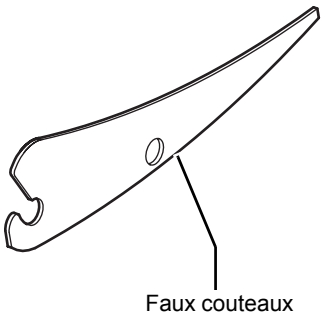
Outil de réparation de la courroie



Outil de réparation de la courroie

Kit de réparation de courroie (5 courroies)

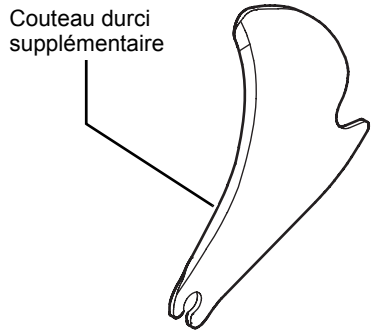
14 faux couteaux, kit (OC uniquement))



Faux couteaux

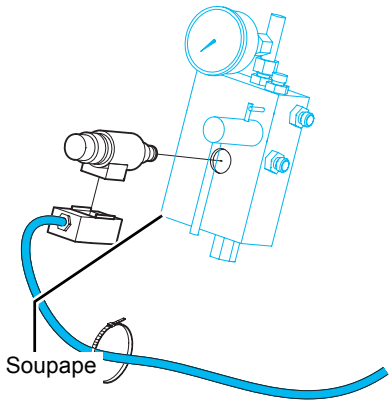
14 couteaux (OC uniquement)

Couteaux trempés supplémentaires (OC uniquement)



Plaque de guidage "Teardrop"

Commande de la "chambre mixte" en cabine



La commande de la chambre mixte permet de contrôler la pression hydraulique du système de tension de la courroie à partir de la cabine du tracteur.
Dans les cas standards, le réglage manuel

- n'est pas utilisé pendant le fonctionnement
- est entièrement tourné dans le sens horaire des aiguilles d'une montre (= réglage de pression la plus basse)

En cas de défaillance électronique, il est possible de contrôler la pression manuellement avec la valve.

23 couteaux (FC uniquement)

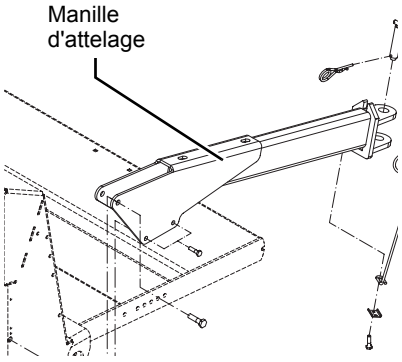
Entraînement supplémentaire

Installer super ensilage

Lieuse à filet

Kit flax

Manille d'attelage



L'attelage ne peut être monté que sur des machines dépourvus de freins hydrauliques ou pneumatiques.

Rampe de chargement

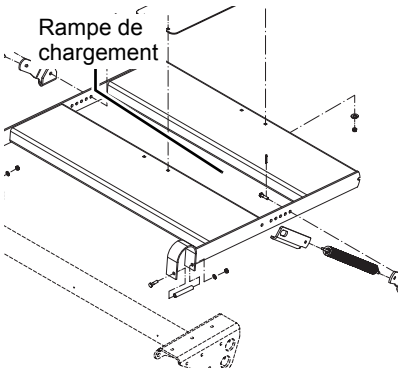


Tableau de dépannage de l'électronique

Les pannes peuvent facilement et rapidement être réparées. Avant de faire appel au service technique, contrôlez à l'aide du tableau les pannes pouvant être réparées par vous-même.

- La plupart des dysfonctionnements sont dus à des branchements incorrects
- Seules des personnes suffisamment compétentes sont habilitées à ouvrir le coffret électrique de la machine
- S'assurer qu'aucune terre ne pénètre dans le panneau de commande central ouvert
- Ne redémarrer la machine qu'une fois la cause de la panne identifiée. Sinon, les pièces endommagées en conséquence ne seront pas couvertes par la garantie

Problème	Cause	Solution
Aucun message sur la boîte de commande	Système de commande non alimenté	• Actionnez le périphérique • Vérifiez l'alimentation du système • Vérifiez les fusibles
Problème du système de commande interne		Consulter le concessionnaire

Messages d'erreur - Focus

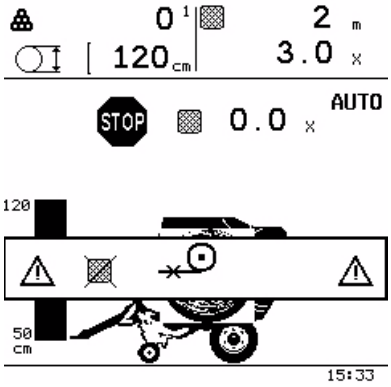
Le signal sonore retentit lorsqu'une erreur survient. Chaque message d'erreur s'affiche séparément sur l'écran du boîtier de commande par ordre de priorité.
Si une erreur survient :

> Arrêter immédiatement la mise en balles

> Corrigez l'erreur avant de continuer le travail

Le fait d'ignorer le message d'erreur et de continuer à travailler risque de causer de graves dommages matériels et financiers !

Le filet ne fonctionne pas



Ce message apparaît lorsque le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait.

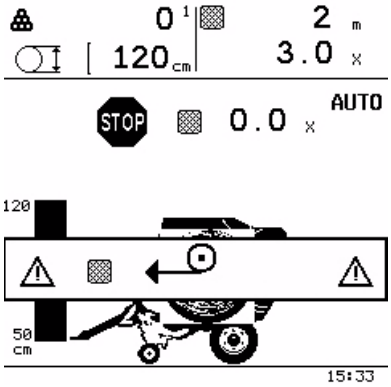
> Vérifiez si le filet a été rompu

Le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait. Le message apparaît quelques secondes après le début du liage.

> Vérifiez l'acheminement du filet

> Corrigez l'acheminement du filet si nécessaire

Déroulement du filet

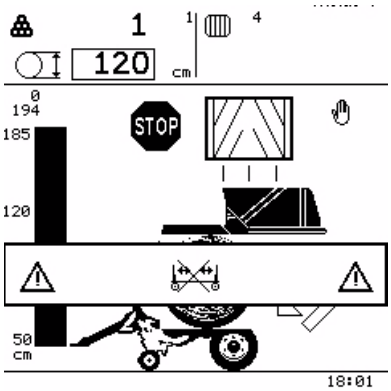


Ce message apparaît si le filet ne fonctionne pas, alors qu'il le devrait.

> Vérifiez si le filet a été rompu

> Vérifiez si le filet est tiré par la balle

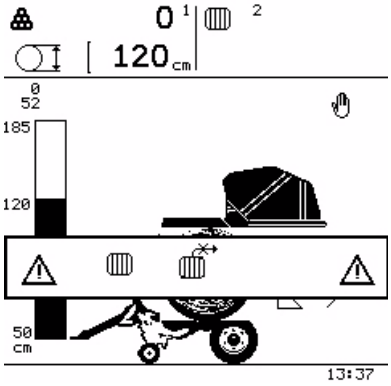
Position des pelotes de ficelle



Ce message apparaît dans les cas suivants :

- aucun dispositif de liage par ficelle n'est disponible sur la machine
- les pelotes de ficelle ne bougent plus car elles sont bloquées
- les pelotes de ficelle ne bougent plus à cause d'une défaillance électrique
- les pelotes de ficelle ne bougent plus à cause d'un problème de capteur

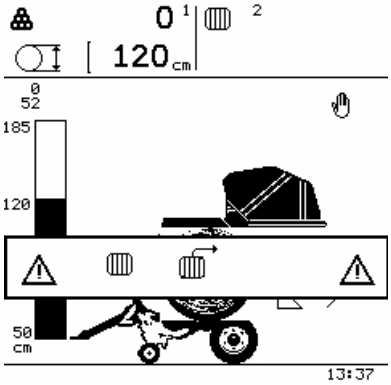
Dysfonct. ficelle [+]



Ce message apparaît en cas de dysfonctionnement au niveau de la ficelle.

> vérifier le guide de la ficelle
> corriger le guidage de la ficelle si nécessaire
> Faites attention au bon positionnement des pelotes de ficelle.
> effectuer la tâche

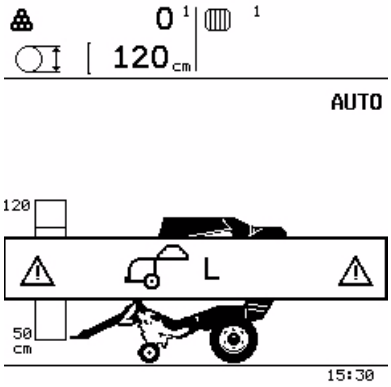
Fonct. ficelle [+]



Ce message apparaît en cas de fonctionnement de la ficelle alors qu'elle ne devrait pas.

> vérifier le guide de la ficelle
> corriger le guidage de la ficelle si nécessaire
> Faire attention à la longueur et à la qualité de coupe
> effectuer la tâche

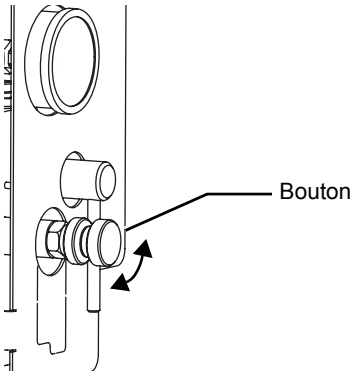
Verrou gauche du hayon



Ce message apparaît lorsque le verrou gauche du hayon n'est pas correctement fermé.

> Recherchez et éliminez les obstructions mécaniques éventuelles

> Vérifiez si la pression hydraulique est inférieure à 60 bar



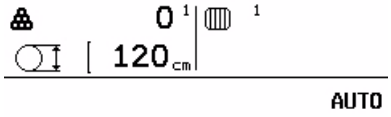
> IRégler la pression hydraulique en tournant le bouton

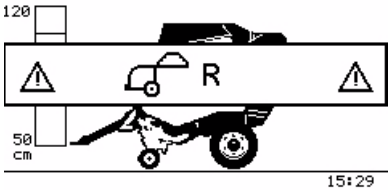
> Vérifiez les deux capteurs du hayon

> remplacer un capteur défectueux dès que possible

Si le capteur gauche du hayon est défectueux, il doit être désactivé :
→ Désactivation du capteur de blocage du hayon, page 135

Verrou droit du hayon

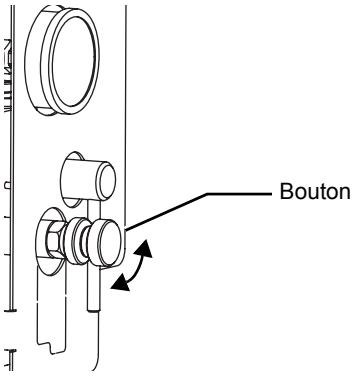




Ce message apparaît lorsque le verrou droit du hayon n'est pas correctement fermé.

> Recherchez et éliminez les obstructions mécaniques éventuelles

> Vérifiez si la pression hydraulique est inférieure à 60 bar



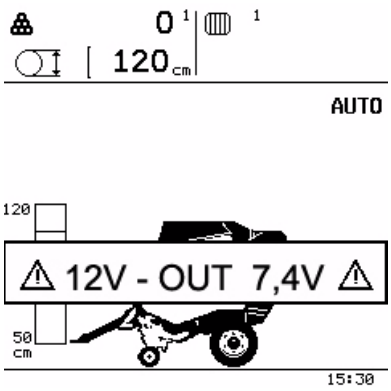
> Réglez la pression hydraulique en tournant le bouton

> Vérifiez les deux capteurs du hayon

> remplacer un capteur défectueux dès que possible

Si le capteur droit du hayon est défectueux, il doit être désactivé :
→ Désactivation du capteur de blocage du hayon, page 135

Tension de batterie trop faible

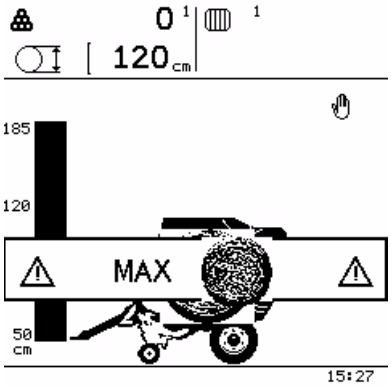


Ce message apparaît lorsque pendant la mise en balles la tension de batterie chute en dessous de 10,5 V (= valeur par défaut).

> débrancher le système de commande électronique
> Vérifiez l'alimentation électrique
> Démarrez le tracteur

CONSEIL Eteignez quelques-uns des phares du tracteur.

Avertissement Taille dépassée

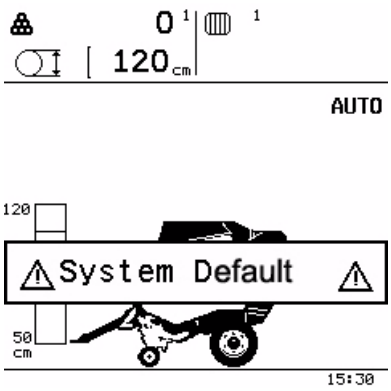


Ce message apparaît lorsque le capteur de taille dépassée du diamètre de balle maximum a été activé.
Cause possible :

- le diamètre maximum de balle a été atteint

> Vérifiez et réglez le capteur de balle maximale
> Corrigez le diamètre de balle dans les fonctions concessionnaire

Réglage par défaut du système



Ce message apparaît lorsque les réglages par défaut du système ont été restaurés.

Le calibrage des capteurs suivants est nécessaire :

- indicateur de formation de la balle

→ Calibrage de l'indicateur de formation de la balle, page 134

- capteur de forme de la balle

→ Calibrage du capteur de forme de balle, page 133

Messages d'erreur non confirmables

De puissants rayonnements/champs de rayonnement électromagnétique peuvent générer des erreurs électroniques. Des émetteurs non homologués peuvent en être la cause.
Le système peut afficher des erreurs non identifiables : si l'erreur ne peut pas être confirmée/identifiée sur la machine, l'ignorer et continuer votre travail.

Messages d'erreur - Tellus

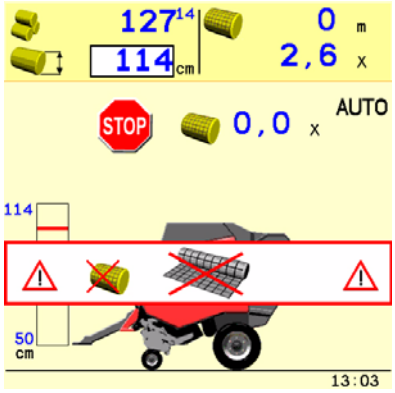
Le signal sonore retentit lorsqu'une erreur survient. Chaque message d'erreur s'affiche séparément sur l'écran du boîtier de commande par ordre de priorité.
Si une erreur survient :

> Arrêter immédiatement la mise en balles

> Corrigez l'erreur avant de continuer le travail

Le fait d'ignorer le message d'erreur et de continuer à travailler risque de causer de graves dommages matériels et financiers !

Le filet ne fonctionne pas



Ce message apparaît lorsque le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait.

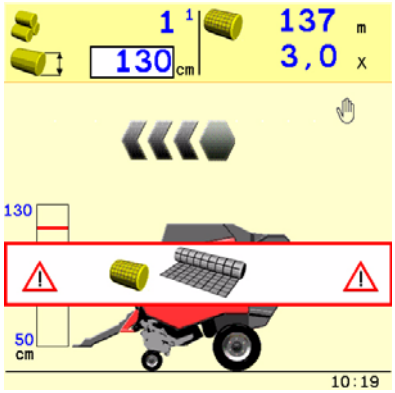
> Vérifiez si le filet a été rompu

Le filet ne fonctionne pas alors qu'il le devrait. Le message apparaît quelques secondes après le début du liage.

> Vérifiez l'acheminement du filet

> Corrigez l'acheminement du filet si nécessaire

Déroulement du filet

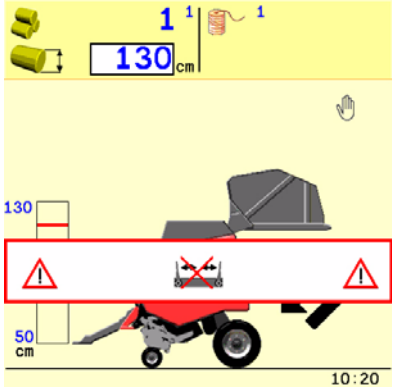


Ce message apparaît si le filet ne fonctionne pas, alors qu'il le devrait.

> Vérifiez si le filet a été rompu

> Vérifiez si le filet est tiré par la balle

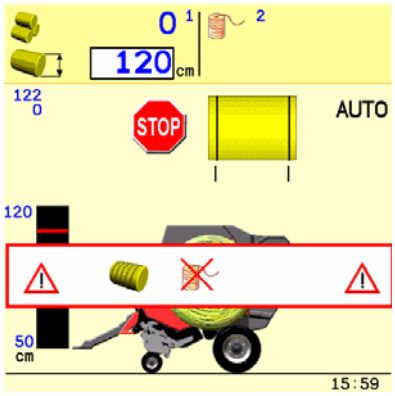
Position des pelotes de ficelle



Ce message apparaît dans les cas suivants :

- aucun dispositif de liage par ficelle n'est disponible sur la machine
- les pelotes de ficelle ne bougent plus car elles sont bloquées
- les pelotes de ficelle ne bougent plus à cause d'une défaillance électrique
- les pelotes de ficelle ne bougent plus à cause d'un problème de capteur

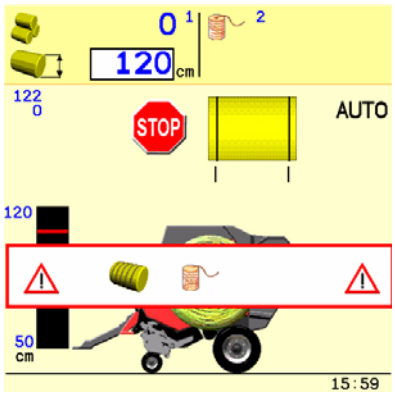
Dysfonct. ficelle [+]



Ce message apparaît en cas de dysfonctionnement au niveau de la ficelle.

> vérifier le guide de la ficelle
> corriger le guidage de la ficelle si nécessaire
> Faites attention au bon positionnement des pelotes de ficelle.
> effectuer la tâche

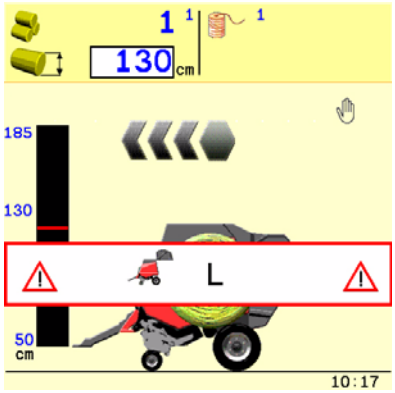
Fonct. ficelle [+]



Ce message apparaît en cas de fonctionnement de la ficelle alors qu'elle ne devrait pas.

> vérifier le guide de la ficelle
> corriger le guidage de la ficelle si nécessaire
> Faire attention à la longueur et à la qualité de coupe
> effectuer la tâche

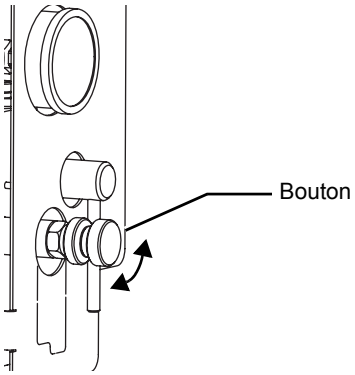
Verrou gauche du hayon



Ce message apparaît lorsque le verrou gauche du hayon n'est pas correctement fermé.

> Recherchez et éliminez les obstructions mécaniques éventuelles

> Vérifiez si la pression hydraulique est inférieure à 60 bar



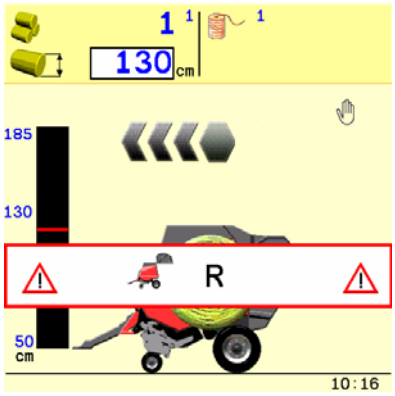
> Réglez la pression hydraulique en tournant le bouton

> Vérifiez les deux capteurs du hayon

> remplacer un capteur défectueux dès que possible

Si le capteur gauche du hayon est défectueux, il doit être désactivé :
→ Désactivation du capteur de blocage du hayon, page 175

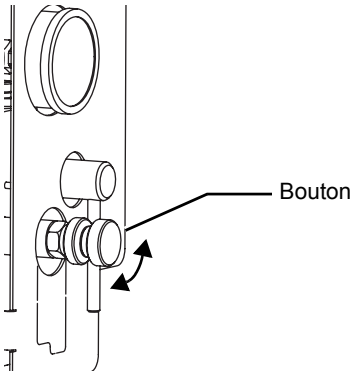
Verrou droit du hayon



Ce message apparaît lorsque le verrou droit du hayon n'est pas correctement fermé.

> Recherchez et éliminez les obstructions mécaniques éventuelles

> Vérifiez si la pression hydraulique est inférieure à 60 bar



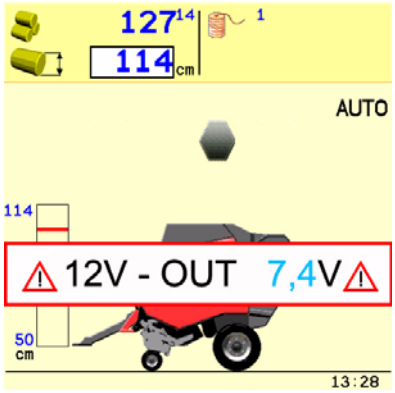
> Réglez la pression hydraulique en tournant le bouton

> Vérifiez les deux capteurs du hayon

> remplacer un capteur défectueux dès que possible

Si le capteur droit du hayon est défectueux, il doit être désactivé :
→ Désactivation du capteur de blocage du hayon, page 175

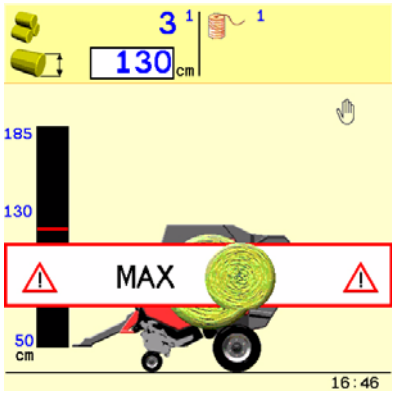
Tension de batterie trop faible



Ce message apparaît lorsque pendant la mise en balles la tension de batterie chute en dessous de 10,5 V (= valeur par défaut).

> débrancher le système de commande électronique
> Vérifiez si l'éclairage du tracteur est éteint
> Démarrez le tracteur

Avertissement Taille dépassée

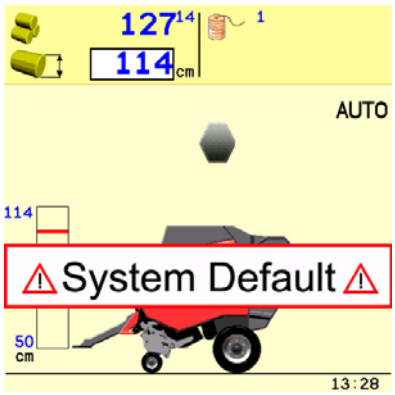


Ce message apparaît lorsque le capteur de taille dépassée du diamètre de balle maximum a été activé.
Cause possible :

- le diamètre maximum de balle a été atteint

> Vérifiez et réglez le capteur de balle maximale
> Corrigez le diamètre de balle dans les fonctions concessionnaire

Réglage par défaut du système



Ce message apparaît lorsque les réglages par défaut du système ont été restaurés.

Le calibrage des capteurs suivants est nécessaire :

- indicateur de formation de la balle

→ Calibrage de l'indicateur de formation de la balle, page 174

- capteur de forme de la balle

→ Calibrage du capteur de forme de balle, page 173

Messages d'erreur non confirmables

De puissants rayonnements/champs de rayonnement électromagnétique peuvent générer des erreurs électroniques. Des émetteurs non homologués peuvent en être la cause.
Le système peut afficher des erreurs non identifiables : si l'erreur ne peut pas être confirmée/identifiée sur la machine, l'ignorer et continuer votre travail.

Systèmes de sécurité

Avant de vous approcher de la machine

- débranchez le système de commande électronique
- arrêtez la prise de force
- arrêtez le moteur du tracteur ; retirer la clé de contact et

Ne pas redémarrer la machine avant d'avoir identifié la cause du problème et résolu le problème. Sinon, les pièces endommagées ne seront pas couvertes par la garantie.

Les systèmes de sécurité protègent la machine contre

- la surcharge
- le dépassement de capacité
- les dommages causés par des corps étrangers

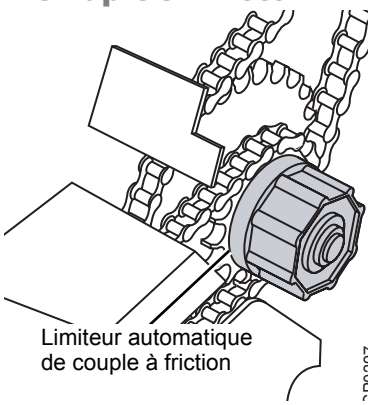
Protection du pick-up

La protection du pick-up va fonctionner

- en cas d'entrée excessive
- quand le réglage du pick-up est trop faible ou
- quand la vitesse de marche avant est trop élevée

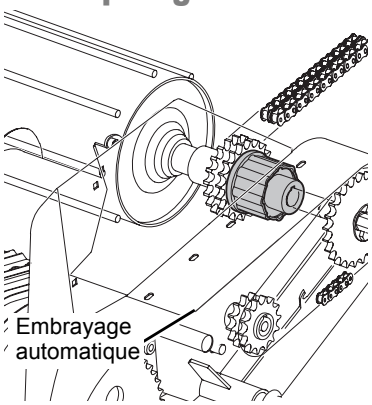
Pick-up OC + Rotor

Le pick-up OC + Rotor est protégé par un embrayage automatique à cames.



Pick-up large

Le grand pick-up est protégé par un embrayage automatique à cames.



Sécurité de surcharge

L'unité complète d'admission [OC/R/WPU/XL-R/FC] est protégée par un embrayage à cames au niveau de l'arbre de prise de force. En cas de surcharge, cet embrayage glisse, annonçant cela par un signal sonore.

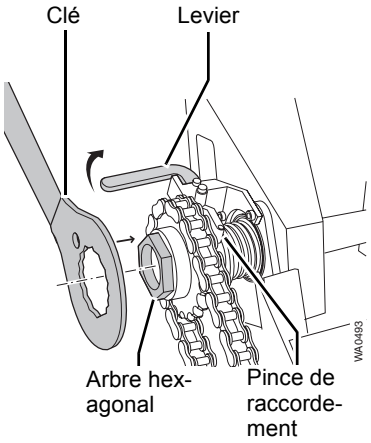
Blocage et renversement

> Arrêtez la prise de force
> Retirez les couteaux
> Actionnez la prise de force
> Laissez la prise de force tourner à une vitesse faible
> Essayez de la réenclencher

Si le blocage reste effectif :

> Couper le moteur et retirer la clé de contact
> puis procédez à la procédure inverse

Inversion de l'entraînement OC - OC/R/XL-R/FC



Le levier se trouve du côté gauche de la barre d'attelage.

> Déplacez le levier pour désengager la pince de raccordement
> Placer la clé sur l'arbre hexagonal
> Faites tourner l'arbre hexagonal à l'aide de la clé
> Retirer le fourrage de la zone d'alimentation
> Remettre la clé en place dans sa position de rangement
> Réengagez la pince de raccordement avec le levier

Lorsque le blocage survient à un moment où le diamètre de balle souhaité est atteint, la balle doit être enroulée et éjectée.
Procéder comme suit :

> Déplacez le levier pour désengager la pince de raccordement
> Embrayez la prise de force sur une faible vitesse
> Enroulez la balle
> Ejecter la balle
> Arrêtez la prise de force
> Réengagez la pince de raccordement avec le levier
> Essayez de retirer le blocage en réengageant à un régime de prise de force plus faible

Débit de fourrage

Problème	Cause	Solution	Page
Rupture des dents du pick-up	Réglage trop bas du pick-up	> Régler la hauteur de pick-up	58
	Suspension mal réglée	> Régler la suspension du pick-up	59
	Protège-dents manquants	> Remplacer les protège-dents	
Pick-up bruyant	Galet de came cassé ou manquant	> Remplacez le galet de came	
	Protège-dents mal alignés ou endommagés	> Corriger l'alignement du protège-dents > Remplacez le protège-dents, si nécessaire	

Hydraulique

Problème	Cause	Solution	Page
La pression hydraulique ne monte pas	Huile sale	> Purger, nettoyer le circuit et le remplir d'huile neuve	
	La soupape à action proportionnelle ne fonctionne pas correctement	> Vérifiez la soupape à action proportionnelle	

Opticut + rotor

Problème	Cause	Solution	Page
Blocage devant le rotor	Vitesse de conduite trop élevée	> Réduisez la vitesse de conduite	
	Nombre de tpm faible	> Augmentez la vitesse de la prise de force	
	La machine est installée trop bas	> Mettez la machine à niveau	48
	Débit de fourrage irrégulier	> Ajustez la chicane de fourrage	
Perte de fourrage	Désagrégation du fourrage	> Réduisez le nombre de couteaux	• 60
Blocage derrière le rotor	Longueur de coupe trop faible	> Réduisez le nombre de couteaux	• 60
Le fourrage s'enroule autour du rotor	Support de racloir transversal mal réglé	> Régler le support de racloir transversal	
Besoins excessif en puissance de la machine	Couteaux émoussés	> Affûtez les couteaux	199
	Vitesse de prise de force trop faible	> Augmentez la vitesse de la prise de force	
	Vitesse de conduite trop élevée	> Réduisez la vitesse de conduite	
	Support de racloir transversal colmaté ou encrassé	> Démontez un ou plusieurs couteaux	• 60
Les couteaux ne peuvent pas s'engager en position de hachage	Présence de terre entre ou dans le mécanisme des couteaux bloquant le déplacement des couteaux	> Vérifiez le circuit électro-hydraulique > Vérifiez la mobilité non entravée des couteaux tous les jours	
Blocage derrière le rotor	Longueur de coupe trop faible	> Réduisez le nombre de couteaux	• 60

Pick-up

Problème	Cause	Solution	Page
L'andain n'est pas récolté	Le pick-up est relevé ou installé trop haut	> Abaissez le pick-up ou > installez les roues ou les chaînes du pick-up	
	Sécurité de surcharge activée	> Retirer le blocage	
	• La chaîne d'entraînement est cassée • La roue dentée est arrachée	> Vérifiez la chaîne, remplacez-la s'il le faut	
	Vitesse de conduite trop élevée	> Adaptez la vitesse de conduite	
	Andain trop petit / fin	> Faites des andains plus importants	79
	Les dents du pick-up sont pliées ou cassées	> Redressez les dents ou > remplacez-les	
Alimentation en fourrage irrégulière	Pression de la chicane d'enrubannage trop élevée	> Diminuez la pression de la chicane d'enrubannage	
La chicane d'enrubannage saute	La chicane d'enrubannage chevauche l'andain	> Ajustez la chicane d'enrubannage sur une position plus élevée	
Le pick-up est bloqué		> Arrêtez la prise de force > Coupez le moteur du tracteur et retirez la clé de contact > Attendre jusqu'à ce que la machine soit complètement arrêtée > Retirer les résidus de coupe Ne tentez pas de pousser ou de retirer les résidus de la machine lorsqu'elle est en marche ! Retirez régulièrement les résidus accumulés pour réduire le risque d'incendie et l'interférence avec les pièces en opération !	

Cerclage par filet

Problème	Cause	Solution	Page
Le poussoir de commande se déplace trop lentement	Tension (voltage) de la batterie trop faible	> Vérifiez la batterie	
	Mauvaises connexions électriques	> Vérifiez les connexions électriques	
	Mouvement difficile des attelages	> Corriger pour un mouvement libre > Lubrifiez les articulations	
Le filet est autour de balle mais est lacéré	Mauvaise qualité du filet	> Utilisez un filet de qualité recommandée	
Le filet ne couvre pas entièrement la largeur de balle	Balle conique	> Assurez une alimentation uniforme	
	Tension du filet insuffisante	> Augmenter la force de freinage du filet	210
Filet pas serré autour de la balle	Quantité insuffisante de filet autour de la balle	> Corrigez le nombre de tours	
	Force de freinage insuffisante	> Réglez la poulie	210
Le système de cerclage par filet demeure inactif	Le système est défini en mode manuel	> Le définir en mode automatique	
	Absence de connexion électrique	> Assurez l'alimentation électrique	
Le filet se déchire avant la fin du cycle de cerclage	La force du freinage de filet est trop élevée	> Retirez un ou plusieurs disques de la poulie	
	Mauvaise découpe du filet	> Réglez le cran d'arrêt des couteaux	
Le filet n'est pas coupé	• Le couteau est sale ou • Le couteau est endommagé	> Nettoyer le couteau > Remplacer le couteau	
	Obstruction mécanique lors du retrait	> Vérifiez le mécanisme	
	Alimentation électrique insuffisante	> Assurez l'alimentation électrique	
	Pas de tension du filet	> Vérifiez la tension du filet pendant la procédure de coupe	
	Arbre de prise de force désactivé	> Actionnez la prise de force	

Système hydraulique de la chambre de compression

Problème	Cause	Solution	Page
Le hayon s'ouvre pendant la mise en balles	Le hayon n'est pas bloqué	> Appliquez la soupape hydraulique du tracteur plus longtemps pendant la fermeture	
	Le cylindre du hayon fuit	> Changez le(s) joint(s) du cylindre	
	Les cylindres de tension fuient	> Changez le(s) joint(s) du cylindre	
	Pression < 60 bar	> Augmentez la pression	
La jauge de pression indique une baisse de la pression	La valve de la pression fuit	> Nettoyez ou remplacez la soupape	
	Le cylindre du hayon fuit	> Changez le(s) joint(s) du cylindre	
	Les cylindres de tension fuient	> Changez le(s) joint(s) du cylindre	
	Fuite de la conduite	> Inspectez les flexibles est les tubes à la recherche de trace éventuelle de fuite et réparez-les	

Hayon

Problème	Cause	Solution	Page
Le hayon s'ouvre pendant la mise en balles	Le hayon n'est pas bien fermé et bloqué	> Inspectez les verrous du hayon > Vérifiez le système électronique si le hayon est vraiment fermé et bloqué > Remplacez les joints du cylindre > Nettoyer soigneusement les seuils de fermeture du hayon	
Le hayon ne se bloque pas une fois fermé	Les verrous du hayon sont sales	> Nettoyer soigneusement les verrous du hayon	

Galets

Problème	Cause	Solution	Page
Le fourrage colle sur les galets	Le fourrage est humide et collant	> Vérifier les réglages des racloirs > Ajouter un autre jeu de racloirs, comme requis	

A la fin de la durée de vie de la machine, ses différents composants doivent faire l'objet d'une élimination conforme. Observer les réglementations locales en vigueur d'élimination des déchets.

Pièces métalliques
Toutes les pièces métalliques doivent être remises à un recycleur des métaux.

Huile
L'huile hydraulique doit être déposée chez un recycleur d'huiles usagées.

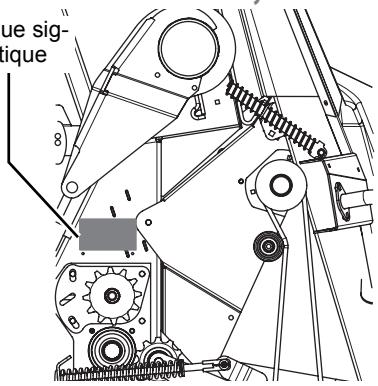
Pièces en matière plastique
Toutes les pièces en matière plastique peuvent être recyclées.

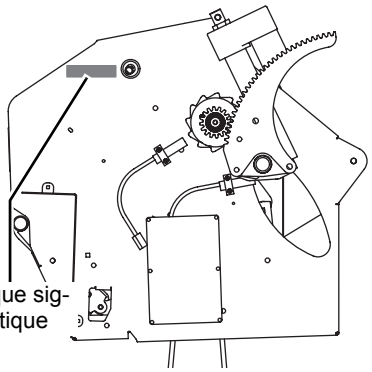
Caoutchouc
Les pièces en caoutchouc comme les flexibles et les pneus doivent être déposées chez un recycleur de caoutchouc.

Rebut électronique
Le rebut électronique comme la boîte de commande électronique et le coffret de la machine doivent être confiés à une entreprise spécialisée.

Certificat de conformité CE

En conformité avec la directive UE 98/37/EG,





nous

Kverneland Group Geldrop BV
Nuenenseweg 165
5667 KP Geldrop
Pays-Bas

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

RV 2160 / RV 2190 et accessoires

auxquels cette déclaration se rapporte, sont conformes aux exigences de santé et de sécurité de base pertinentes fixées par la directive UE 98/37/EC.

En vue d'une implantation pertinente des exigences de santé et de sécurité mentionnées dans la directive UE, les normes suivantes ont été prises en compte :

- EN 12100-1;2 (04/2004);
- EN 294 (06/1992)

Kverneland Group France S.A.
Geldrop, 23.03.2007

Casper Böhme
Directeur de la section commerciale

A

Attelage de la machine 56

C

Certificat de conformité CE 266
Conduite 94

D

Dépannage 243, 250
  Alarmes techniques 256
  Systèmes de sécurité 256
Dimensions d'andain 79

E

Eclairage électrique 54
Elimination de la machine 265
Engager/Désengager les couteaux 89
Entretien 183
  Généralités 185
  Sécurité 183
Equipement facultatif 239
  Généralités 239
  Modifier la hauteur de la chambre de compression 100

M

Messages d'erreur - Autoform
  Alarmes de l'opération de mise en balles 250

N

Nettoyage, entretien et entreposage de la machine
  Entreposage d'hiver 179

P

Pick-up 58
Préface
  Symboles utilisés 7
Préparation au transport par route
  Couloir des balles 83
Préparation avant utilisation 54, 56, 58, 60, 79

R

Réglage de la barre d'attelage
  Déplacement de l'anneau d'attelage 46
  Déplacement de la barre d'attelage 46, 47
Réglage de la densité de la préchambre 89
Réglage de la longueur de balle 89

S

Spécifications techniques 27
Stationnement de la machine
  Sécurité 180

U

Unité de coupe Opticut 60
  Démontage des couteaux 67
Utilisation sur le chantier 89, 94
  Avant la mise en balle 85
  Conduite 94
  Engager/Désengager les couteaux 89
  Fin de la mise en balles 100
  Réglage de la densité de la préchambre 89
  Réglage de la longueur de balle 89